日本ビクター株式会社

環境経営報告書 2007

会社概要と関連するステークホルダー

会 社 概 要

社名	日本ビクター株式会社　(英文表記：Victor Company of Japan, Limited)
本社所在地	〒221-8528　神奈川県横浜市神奈川区守屋町3丁目12番地
代表	代表取締役社長　佐藤 国彦
創立	1927(昭和2年)9月13日
資本金	341億1500万円（2007年3月31日現在）
売上高	連結 7426億8500万円（2007年3月期決算） 単独3695億8900万円（2007年3月期決算）
従業員数	連結 26,851名（2007年3月31日現在） 単独 6,490名（2007年3月31日現在）
事業内容	オーディオ、ビジュアル、コンピュータ関連の民生用・業務用機器、 並びに磁気テープ、ディスクなどの研究・開発、製造、販売。
主要製品	民生用機器　●液晶テレビ、プロジェクションテレビ、ブラウン管テレビ ●デジタルビデオカメラ●DVDプレーヤー／レコーダー●カーAVシステム ●MD・CD・DVDコンポ他オーディオ機器●ビデオデッキ 産業用機器　●映像監視機器●オーディオ機器●ビデオ機器●プロジェクター 電子デバイス　●モーター●光ピックアップ●高密度ビルドアップ多層基板●偏向ヨーク ソフト・メディア　●記録メディア●音楽・映像ソフト その他　●インテリア家具●生産設備　他
報告書の対象範囲	主として環境マネジメントシステムを構築・運用している本社と関連会社を含む国内の製造事業所および研究所。海外事業所を含む場合は連結と表記。(☞p.40参照)
報告書の対象期間	2006年度(2006年4月1日～2007年3月31日)　ただし、個別に記載してある場合は除く。

本報告書のステークホルダー

主要製品

ハイブリッドプロジェクションテレビ　液晶テレビ
ハイビジョンハードディスクムービー

コンパクトコンポーネント DVD システム
スピーカーシステム　デジタルオーディオプレーヤー

DVD ディスク　インテリア
高密度ビルドアップ多層基板　カー DVD 用光ピックアップ

目　次

編集方針

当社は、持続可能な社会の実現を念頭に企業活動をすることが責務だと考えています。それはあらゆる形で社会に貢献するとともに、経済的な裏付けのもとに継続的に果たされる必要があります。このような観点から、当社は「環境・経済・社会性的な側面」について、それぞれの活動の目的、目標と実績、考え方についてできるだけ正確にわかりやすくまとめ、「環境経営報告書」として発行しています。

「環境経営報告書 2007」は主に 2006 年度の活動について、特に社会性の部分でこれまでより拡充して報告しています。またガイドラインとして、環境省「環境報告書ガイドライン 2003 年度版」および「環境報告ガイドライン 2007」と GRI※1)「サステナビリティリポーティングガイドライン 2002」を参考にして作成しました。

本報告書は読者の方とのコミュニケーションツールとしても活用して行きたいと考えています。巻末のアンケートなどでぜひご意見などをお寄せください。

※ 1)GRI：グローバル・リポーティング・イニシアティブ

「環境経営報告書 2007」で使用している記号について　☞：関連するページ　Web：関連する Web サイトのアドレス

～ 自らの責任において地球環境保全に取り組み、
持続可能な社会作りに貢献します。 ～

ビクター・JVC は 1992 年に環境基本方針を制定して以来、持続的発展が可能な社会の実現に向けてさまざまな活動を推進しています。
これからの企業は、社会に対する責任を果たしながら、企業本来の役割である企業価値の増大や、利益の創出を図っていく必要があります。
企業の社会的責任とは、コンプライアンス (法令遵守) を前提として、社会のニーズに応え、自ら掲げた高い目標に向かって自主的に責任をもって活動し、新たな付加価値を生み出し続けることであり、それによって社会から愛され、存続を望まれる企業になることを目指すことと考えます。
2007 年からの新しい体制により、存続を望まれる企業で有り続けるため、新たな企業価値創造に向け再出発してまいります。

私たちは、社会的責任経営を積極的、能動的に進めるとともに、グローバルな展開を視野に入れて推進することで、持続可能な社会作りに貢献していきたいと考えています。

世界の動きとして地球温暖化対策へあらゆる地域、国、企業、団体、個人が活動を広げています。当社においても事業運営にかかるエネルギーの削減はもとより省エネ、3R など環境に配慮した製品を世の中に提供しています。
一例として独自技術を活かした「D-ILA ハイブリッドプロジェクション TV」は 110 インチの大画面で消費電力 213W と他の大画面 TV と比し格段に優れた省エネ性能を有しています。
本方式はまだまだ一般の方々にご理解いただけるまでアピールできておりませんが、一つの有効な省エネ技術として是非ご確認いただければと考えています。

有害化学物質規制、廃棄リサイクルについても EU を起点とし世界中に拡大するなか、当社は各国の法規制に遅れることなく対応し各機関への協力を続けています。含有物質の確認、適合宣言書の発行、リサイクル情報の開示など全社で情報の確認を行い、社外とのコミュニケーションを図っています。

また、中長期計画で定めた環境自主行動計画「グリーンプラン 2010」の達成に向け体制面を再度整え、環境経営活動を推進してまいります。「省エネ」「省資源」「有害物質非含有」など環境に配慮した製品の拡大を促進する GP 活動、事業活動に伴う環境負荷である「エネルギー」「廃棄物」「化学物質」「水」などの削減、安全性の確保を行う CF 活動、確かな活動をきちんと管理し環境リスク「ゼロ」を目指す EMS(環境マネジメントシステム) 活動により実現してまいります。

最後になりましたが、お客様、ご協力メーカー様など当社の環境経営活動への取り組みにご協力いただいています皆様に感謝申し上げるとともに、より一層のご理解とご支援を賜りたくお願い申し上げます。
また、本報告書に関し皆様の忌憚のないご意見をいただければ幸いです。

代表取締役社長　　佐藤　国彦

経営基本方針スローガン

文化に貢献 社会に奉仕

基本理念

日本ビクターは経営基本方針スローガンのもと、すべての事業活動において、『地球環境の保全』に取り組み、国際社会から信頼される「良き企業市民」として持続的発展が可能な社会の実現に向かって努力します。

環境基本方針

広く環境の保全は企業の社会的責任であることを深く認識し、技術的・経済的に可能な範囲で環境保全活動を次により推進します。

1. 事業活動により生ずる環境影響を常に考慮し、環境負荷の継続的な低減を図ります。
2. 環境に関する法規制及びその他の要求事項を確実に守ると共に、必要に応じて自主基準を設定し管理の質の向上に努めます。
3. 地球環境への負荷を低減する製品づくりをエネルギー、資源、化学物質を要として追求します。
4. 地域社会や環境と共存するため、生産・販売活動において、投入量と排出量の最小化に取り組み、地球資源の有効活用を図ります。
5. 環境保全活動を推進するための組織・体制を整備し、活動状況を常に把握し環境マネジメントシステムの継続的改善を図ります。
6. 従業員の環境に関する意識を高め、全員で環境の保全に取り組みます。
7. 海外事業においても可能な限り本方針に沿った活動を進め、現地社会の一員として環境保全に努力します。

制定 :1992 年 4 月 27 日
改訂 :2005 年 5 月 24 日

日本ビクター 環境ロゴマーク

従業員および日本ビクターで業務に従事するものの環境問題への意識の「啓蒙と高揚」に使用されます。また社外への日本ビクターが環境に取り組む姿勢を示すシンボルとして使用されます。

制定：1992 年

環境自主行動計画の推進

持続可能な社会の実現に貢献し、活動を確実に進めるため具体的に『環境自主行動計画』を策定し積極的に取り組んでいます。この計画は、電機電子業界団体の自主行動計画にも関連させ2010年度までに到達すべき目標に対し、毎年度の目標設定を行い各事業所レベルの活動目標に連動させ総力を結集し取り組んでいます。

●『グリーンプラン2010』

当社では、2010年度までの目標を、自主行動計画「グリーンプラン2010」を策定し、取り組みを行っています。

この計画は、地球温暖化防止や有害化学物質の環境影響排除という方針の下で、行政や業界団体の法規制や行動目標を取り込んでいます。また法規制や行動目標が強化され目標値が変わった場合には「グリーンプラン2010」も歩調をあわせ成果を確実なものにするような見直しを行います。

グリーンプロダクツ(GP:製品関係)では有害化学物質不使用の徹底と省エネおよび資源有効活用に視点を置いた設計を進めることでEUをはじめ、グローバルでの環境規制に対応した製品づくりを進めています。

クリーンファクトリー(CF:工場関係)では、温暖化ガスの排出削減、廃棄物の発生削減への取り組み、化学物質の管理強化によるPRTR、VOCの環境への排出・移動量の削減を進めます。

●2006年度のグリーンプラン2010の結果

2006年度の目標に対する結果を自己評価しました。GP(製品)関連では化学物質への対応など活動目標をほぼクリアできました。そのうち温暖化防止効率と資源効率の目標値をクリアした製品の割合(販売額)は、それぞれ69%、84%となっています。

GPの活動結果は製品の環境性能としてマークやラベルで店頭展示やカタログで表示しています。またグリーン購入法の対象製品は「グリーン購入法特定調達物品情報提供システム」(Web http://www.env.go.jp/policy/hozen/green/g-law/gpl-db/index.html)に、グリーン購入ネットワークの該当製品は「エコ商品ねっと(旧称:

グリーンプラン2010の2006年度実績

活動項目	2006年度目標	評価	取組み結果	参照頁
製品関係(グリーンプロダクツ)				
1.GP開発商品	GP開発率　74%以上	○	84%対応で達成 ①、②のどちらかがクリアで達成	8-9
①製品の省エネ	温暖化防止効率　1.44倍(2000年度比)		69%対応(販売額比)	
②省資源・リサイクル性(3R)	資源効率　1.54倍(2000年度比)		84%対応(販売額比)	
2.有害化学物質不使用	RoHS対応完了	○	100%対応 データベースシステムの運用、監視	10
3.LCAの導入	LCA評価の推進	○	ワーキンググループ開始 一全製品/部品に拡大中	9
4.グリーン調達	化学物質データベース化	○	全部品のデータベース本格運用	10
工場関係(クリーンファクトリー)	CF認定率58%以上(グローバル)	×	54%(13/24サイト)	6
1.省エネルギー				13
CO_2排出量削減(グローバル)	年1%以上の削減(2000年度比6%以上)	○	前年度比5.8%削減(2000年度比13.3%削減)	
2.化学物質				15
①重点削減物質(グローバル)	2005年度基準　2.0%以上	○	31.7%　削減	
②管理対象物質(グローバル)	2005年度基準　1.0%以上	○	31.6%　削減	
3.廃棄物の削減				14
①総発生量の削減(グローバル)	前年度比2%削減	○	7.35%　(2000年度比34.1%削減)	
②ゼロエミッション化	再資源化率99%以上(国内)	○	99.7% ゼロエミッション達成(10/11サイト)	
4.環境リスク	管理レベル向上	○	土壌地下水汚染監視、アスベスト調査 PCB集中管理	20
環境活動関係				
1.ISO14001	グローバル推進体制の強化	○	ビクターインテリア㈱の認証取得体制の整備、ビクターロジスティクス㈱を本社グループに編入	21
2.環境会計	環境会計制度の強化	○	2006年度集計及び解析の実施	20

○:目標達成、×目標未達

GPN データベース)」(Web http://www.gpn-eco.net/)に登録を行っています。

省エネや有害化学物質不使用の取り組みは製品にとって性能品質の重要要素となっています。当社の製品は、省エネルギーで有害化学物質を含有せず、資源を最大限活用した商品であると評価されるような活動に取り組んでいます。

CF(工場) 関連の 2006 年度取り組み結果は下表のように、CF 認定率を除き、いずれも目標値をクリア出来ました。おのおのの管理データは所轄の官庁や工業会に報告しています (データは参照頁)。

廃棄物の削減についての目標達成の背景には、2005 年度に実施した本社横浜工場の廃棄物対策「廃酸・廃アルカリの浄化処理施設の導入」の効果が現れています。本件は 2006 年度のリデュース・リユース・リサイクル推進協議会会長賞を受賞しました (☞ p.23)。また、省エネルギーや化学物質対策では林間工場や水戸工場で、大きな設備投資を実施 (☞ p.18) した結果も反映されています。

これは 2007 年度実績にも大きく効果が出てくる取り組みです。CF 認定では、国内 10 事業所全てが認定レベルをクリアしました。しかし海外では認定レベルをクリアできた事業所は 3 事業所となっています。2007 年度は海外で生産を継続する 10 事業所全てで管理強化を図ります。

ISO14001 の認証取得では、ビクターインテリア㈱が取得体制の整備が完了し、2007 年の認証取得で、国内生産全事業所 (ソフト事業を除く) が認証を取得する事になります。

GP: グリーンプロダクツ
環境に配慮した製品のことで、その指標として、「省エネ」「省資源」「有害物質」等を用いて評価。

CF: クリーンファクトリー
環境に配慮した事業所のことで、事業活動に伴う環境負荷である、「エネルギー」「廃棄物」「化学物質」「水」等を用いて評価。

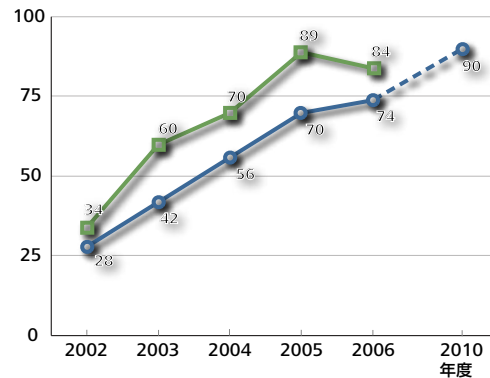
グリーンプラン 2010 の 2007 年度以降の目標

活動項目	2007 年度目標	2010 年度目標
製品関係（グリーンプロダクツ）		
1.GP 開発商品	78%以上	90%以上
①製品の省エネ	エネルギー利用指標　1.58 (温暖化防止効率から呼称変更)	エネルギー利用指標　2.00
②省資源・リサイクル性（3R）	資源利用指標（3R）　1.58 (資源効率効率から呼称変更)	資源利用指標（3R）　1.70
2. 有害化学物質不使用 塩化ビニル樹脂の代替	有害化学物質の不使用確認 GP-Web(データベース) セット系：可能な部位から デバイス系：新製品より対応	GP-Web　データ補強・完全運用
3.LCA の導入	LCA 評価の推進拡大	全製品 / 部品に拡大中
4. グリーン調達	REACH(☞ p.10) 暫定版検索システム導入	化学物質のデータベース活用評価
工場関係（クリーンファクトリー）	CF 認定率 66%以上 (グローバル)	CF 認定率 90%以上 (グローバル)
1. 省エネルギー		
CO_2 排出量削減 (グローバル)	年 1%以上の削減（'00 比 7%以上）	2000 年度基準 10%以上削減
2. 化学物質		
①重点削減物質 (グローバル)	2005 度年基準　4.00%以上	2005 年度基準　10.0%以上
②管理対象物質 (グローバル)	2005 度年基準　2.00%以上	2005 年度基準　5.0%以上
3. 廃棄物の削減		
①総発生量の削減 (グローバル)	前年比 2%削減	2000 年度基準 10%以上削減
②ゼロエミッション化	再資源化率 99%以上（国内）	再資源化率 99%以上（国内）
4. 環境リスク	土壌地下水、PCB、アスベスト 調査漏れ無し。	土壌地下水、PCB、アスベスト 調査漏れ無し。
環境活動関係		
1.ISO14001	グローバル推進体制の強化	効率的運用展開
2. 環境会計	環境会計制度の強化	精度の向上と環境経営への反映

グリーンプロダクツ

　グリーンプロダクツとは環境配慮型商品のことで、原料部品の調達から商品の製造、出荷およびお客様のご使用から廃棄に至るまでの全て過程で地球環境や人間に配慮した商品をさします。当社の主な取り組みとして省エネ、特定有害物質の削減、3R(リデュース、リサイクル、リユース)を配慮した商品開発を推進しており、設計開発段階から製品アセスメントにより環境負荷を低減する商品開発を進めています。

●グリーンプロダクツ

　製品に対して地球温暖化防止、資源有効利用、化学物質管理という３つの側面で判定基準を設定し、アセスメントの結果をもとに環境性能を向上させた製品をグリーンプロダクツ(GP)と定義しています。工場出荷金額ベースで、当該年度における全開発製品に占めるGPの割合をGP開発率とし、数値目標を掲げてきました。2006年度のGP開発率は目標74%対し、実績84%と大きく上回る結果となりました。毎年判定基準を高めながらも、2010年度には90%以上を目指しています。

グリーンプロダクツの認定条件：下記独自基準を１項目以上クリア、または業界トップレベルで認定

定義		2007年度 基準（2000年度比）	2010年度 基準（2000年度比）
温暖化防止効率＝	製品寿命×製品機能 / ライフサイクルでの温室効果ガス排出量	1.58倍	2.0倍
資源効率＝	製品寿命×製品機能 / ライフサイクルでの循環しない資源量	1.58倍	1.7倍
特定化学物質の不使用		塩化ビニル樹脂の代替	

●省エネルギー商品開発

①2007年5月現在、フラットパネルテレビとして世界最大となる、110V型のハイブリッドプロジェクションテレビ「HD-110MH80」の発売をプレス発表しました。110V型にもかかわらず、定格消費電力は、当社50V型クラスのものとほとんど変わらない、213Wを実現しました。AC100V電源で動作するため、家庭用のみならず、ホールやロビーなど手軽に大迫力を楽しむのに最適です。

　RGB3枚の0.7インチD-ILA素子に高圧ランプからの光を背面からスクリーンに投射する当社の方式は、液晶やプラズマ方式のフラットパネルテレビより、省エネ性能に関して技術的に優位であり、大画面になるほど、有利となっています。

②オランダでは、省エネ製品の購入を推奨するホームページ“Stichting Natuur en Milieu” (The Netherlands Society for Nature and Environment) において、32V型以上のテレビ部門で、当社の液晶テレビLT-32G80Bが第一位に選ばれました。

　国際標準規格IEC62087に準じた測定条件により、年間消費電力量の少ない上位10機種が推薦されますが、JVCがそのうち3機種ランクインしました。同一条件での測定による結果であるため、当社の省エネ性能の高さが実証されたことになります。

オランダ“Stichting Natuur en Milieu” 32V型以上のテレビ部門ランク

1位	2位	3位	4位	5位	6位	7位
LT-32G80B	A社	LT-32A80ZU	LT-32X70SU	A社	B社	A社

HD-110MH80(左)と47V型液晶テレビ「LT-47LH805」との比較

LT-32G80B

●環境に配慮した商品の開発事例

HDDカムコーダーの新エブリオは、編集の容易性だけでなく、省エネ、小型化、長時間撮影において、進化しています。2007年2月に発売されたGZ-MG155は、専用LSI開発とLCDバックライトをLED化したことにより、消費電力が同ランクの前機種GZ-MG47との比較で22%削減しました。またバックライトから蛍光ランプを排除したことにより、水銀フリーを実現し、内部配線も、塩ビフリー配線に対応したことにより、環境に配慮した製品となりました。

●マテリアルバランス(地球温暖化)

環境配慮の取組みとして、地球温暖化防止施策が重要となっています。当社代表的な機種について、ライフサイクルアセスメントを実施し、温室効果ガスの排出量をCO_2排出量として換算しました。下表は、製造から廃棄までの段階において、排出されるCO_2です。

現時点では、代表モデルの評価のみですが、順次評価機種を拡大し、総温室効果ガス排出量の算出と削減を実施していく予定です。

LCA評価による、代表モデルのCO_2排出量　〔kg-CO_2／1台あたり〕

ライフサイクルステージ	HDDカムコーダー	液晶TV	ハイブリッドプロジェクションTV	ミニコンポ	カーCDレシーバー
	エブリオ GZ-MG155	LT-26LC80	HD-56FN97（米国モデル）	EX-A3	KD-G331（欧州モデル）
素材	4.3	79.1	141	27.7	83.2
製造 *1)	1.2	9.6	11.5	9.9	0.3
物流 *1)	0.3	3.2	9.5	0.8	0.2
使用 *2)	1.2	706.1	1228	55	58.5
廃棄	0.0	0.3	0.7	4.0	0.9
CO_2排出量	7.0	798.2	1390.7	97.3	143.1

*1) 当社の海外工場で生産し、代表的な海外販売会社まで輸送した場合を想定しています。
*2) 製品ごとに、年間の使用時間を決め、以下のような使用年数を想定して、消費電力量より算出しています。
HDDカムコーダー（5年）、テレビ（8年）、ミニコンポ（8年）、カーCDレシーバー（6年）

③ドイツでは、58V型の新ハイブリッドプロジェクションテレビ「HD-58DL8U」が、専門誌『video』のレビュー評価にて、最高の『VERY GOOD』を受賞しました。「映画館で見るような深みがあり、かつシャープな画質、さらに迫力ある音楽を再生するにもかかわらず、平均で198Wしか電力を消費しない、他のフラットテレビと比較して、非常に経済的で環境に配慮された製品」と評価されました。

また、この新モデルは、奥行きが大幅にスリム化されていて、設置性にも大きく進歩しています。(従来モデル:約44センチ、新モデル:約27センチ)

HD-58DL8U

GZ-MG155

LT-26LC80

HD-56FN97

EX-A3

KD-G331

●製品に関する世界の化学物質規制に対応した取り組み

2006 年度は、2006 年 6 月の欧州の RoHS 規制※1 と日本の J − Moss ※2(電気・電子機器の特定化学物質の含有表示に関する新規格)、2007 年 1 月の米国カリフォルニア州の電子廃棄物リサイクル法 (SB20/50) ※3、2007 年 3 月の中国 RoHS 規制 (電子情報製品の汚染予防管理方法) ※4 と製品含有化学物質に対する法規制が各国で施行されました。この動きはグローバルに広がりつつあり、今後多くの国々で規制強化がされていくものと思われます。そのような背景の中、当社は法規制に対応した部材の代替化を 2005 年度中に完了し、欧州向けばかりでなく日本・米国・中国向け商品の法規制対応を完了させました。

●REACH に向けた準備活動

新たな化学物質規制の REACH(Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicals) が欧州で 2007 年よりスタートします。REACH では、新規物質だけでなく既存化学物質も対象となり、年間 1 トン以上の化学物質を製造・輸入する企業は登録を、10 トン以上の場合は安全性評価書の作成が義務付けられています。当社では、当社に影響を及ぼすと思われる意図的放出物質や高懸念物質に対する生産者・輸入者の義務を果たすための事前調査を進めています。また、JAMP(日本アーティクルマネジメント協議会) に参加し、化学物質の情報収集に向けた活動も並行して実施しています。

●グリーンプロダクツへの取り組み

当社では法律で規制された化学物質の使用制限だけでなく、自主取り組みとしての新たなグリーンプロダクツ生産活動も行なっています。

その取り組みの一つとして、ポリ塩化ビニル樹脂を使用した部品の代替化を進めています。ご存知の通り、ポリ塩化ビニルは多くの商品に使用され、我々の生活に欠かすことの出来ない有用な材料です。しかし、ポリ塩化ビニル樹脂に含まれる可塑剤のフタル酸エステルは環境庁が示した 67 の内分泌撹乱化学物質に含まれており、また、欧米におけるフタル酸エステル使用削減 (子供用玩具での規制) もされています。当社では、フタル酸エステルを含まないポリ塩化ビニル樹脂や代替樹脂の検討を進めており、一部商品では塩ビフリーを達成しています。以下に実例の商品の一部を紹介します。

GZ-HD3

GZ-MG575

GZ-MG275

※ 1:RoHS 指令
"Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipment" の略。 2006 年 7 月 1 日以降に EU 域内に上市される電気・電子製品を対象に、鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、PBB(ポリ臭化ビフェニル)、PBDE(ポリ臭化ジフェニルエーテル) の 6 物質群の使用を制限する、欧州連合 (EU) が実施する有害物質規制。

※ 2:J-Moss
JIS C 0950「電気・電子機器の特定の化学物質の含有表示」(2005 年 12 月 20 日公示の新規格)
"the marking for presence of the specific chemical substances for electrical and electronic equipment" の略で、「資源有効利用促進法」で指定する家電製品およびパソコンの 7 品目を対象としています。規定対象 6 物質は、RoHS 指令の規制 6 物質と同じで、6 物質の含有表示を電気・電子機器の製品本体等に実施するものです。2006 年 4 月に改正・告示された資源有効利用促進法関連省令に、J-Moss が引用されています。

※ 3: カリフォルニア州電子廃棄物リサイクル法 (SB20/SB50)
2007 年 1 月 1 日以降に小売業者が消費者からリサイクル料金を徴収するスキームを提案するとともに、対象品目に関して、有毒物質管理局が欧州の RoHS 指令と同様の有害物質規制を導入することを定めている。対象製品は、テレビ等のディスプレイ商品のみです。

※ 4: 中国 RoHS 規制 (電子情報製品の汚染予防管理方法)
規制対象は欧州の RoHS 規制と異なり、電気部品等を含む電子情報製品です。規制内容が 2 段階に別れており、第一段階では規制対象物質の使用禁止はなく、製品に使用されている部品・部材の規制対象物質の含有情報の表示や梱包材の材料表示が求められています。未だ詳細は未定ですが、第二段階では CCC 認証 (中国強制製品認証制度 :China Compulsory Certification) が必要となり、規制対象物質の含有も禁止されます。

●国内家電リサイクルの実績

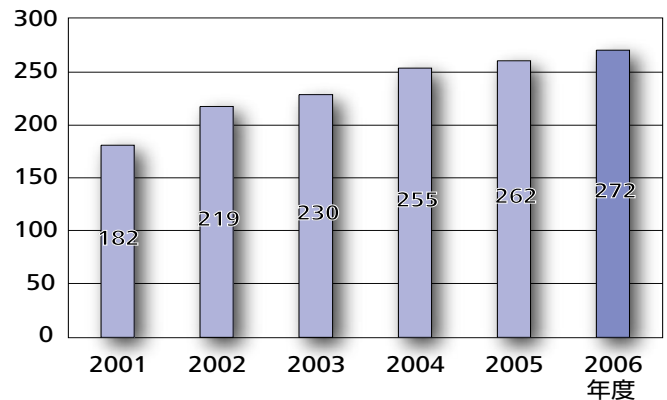
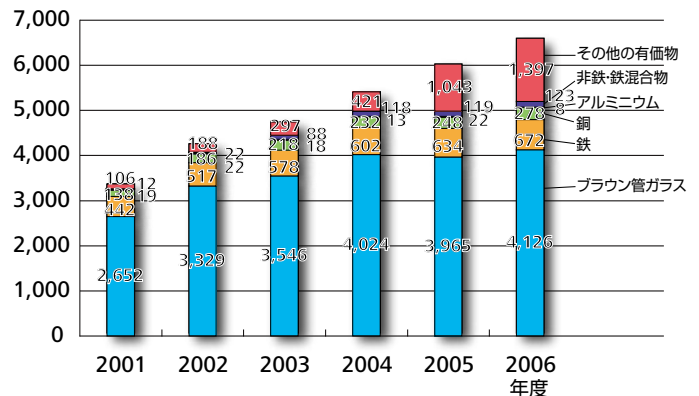
当社は、2001 年 4 月にテレビ、冷蔵庫、エアコン、洗濯機の 4 品目を対象にした家電リサイクル法にもとづきリサイクルを推進しています。

2006 年度国内リサイクル実績

項目	実績
指定引取り場所での引取り台数	275,012 台
再商品化等処理重量	8,193 トン
再商品化処理台数	272,867 台
再商品化等処理重量	8,193 トン
再商品化重量	6,601 トン
再商品化率	80%

当社では、使用済みのブラウン管式のテレビが対象製品です。排出者・販売店 (自治体)・製造業者がそれぞれの役割を担い、限られた地球の資源を大切に活用する「再資源化」に取り組んでいます。

2006 年度は、当社が参画している A グループでは全国 190 箇所の指定引取場所で 275 千台の使用済テレビを引き取り、全国 23 箇所の再商品化施設で 272 千台の再商品化処理をしました。

これは前年度台数比約 103%なります。また再商品化重量は前年対比 109%に達しました。法律での再商品化基準値は 55%ですが、プラスチックの回収量増加等もあり、全体の引き取り重量の 80% (同前年対比 2%増) を素材として還元することができました。

素材還元の年度別推移を見てみると、上のようなグラフになります。

●小型二次電池リサイクル

当社は、2001 年に施行された「資源の有効な利用の促進に関する法律」にもとづき、㈳電池工業会が設立した「有限責任中間法人 JBRC」に委託契約し使用済み小型二次電池の回収リサイクルの推進をしています。

「有限責任中間法人 JBRC」の情報では全国約 38,000 箇所の回収拠点で、毎年約 1200 トンの二次電池が回収・リサイクルされ、貴重な金属資源の回収をしています。当社は 2006 年度に 82 トンを回収しました。

法定再資源化率は (ニカド 60%、ニッケル水素 55%、リチウムイオン 30%、小型シール鉛 50%) ですが、これを全てクリアーしています。当社はビクターサービスエンジニアリング㈱の全国の拠点のうち、11 拠点を使用済小型二次電池回収拠点として登録し、回収に貢献しています。

●家庭系パソコンリサイクル

資源有効利用促進法に基づき、2003 年 10 月より当社は「電子情報技術産業協会 (JEITA) パソコン 3R 推進事業」に加盟し、JEITA が構築した日本郵政公社による共通回収ルートで回収し、全国 4 ヶ所の再資源化工場でリサイクルを推進しています。

当社は、過去に生産・販売した MSX、モバイルパソコンで使用済みのものの引取りを行っています。

2006 年度の実績は、モバイルパソコンの販売開始後、間もないこともあり、16 台とわずかです。詳細な実績は下記の Web ページで公表しています。

Web http://www.jvc-victor.co.jp/company/environ/pc_recycle.html

●容器包装リサイクル

2000 年 4 月に「容器包装リサイクル法」が完全施行され、当社は特定事業者業者として国内で使用したプラスチック・紙製容器包装のリサイクル義務により、排出見込み量を算出して㈶日本容器包装リサイクル協会へ毎年「再商品化委託」契約をしています。極力排出量削減のため、3R 設計を取り入れて包装材の縮小化と減量化に取り組んでいます。2006 年度の減量化は、前年度比並ですが来年度は 3R 設計 (☞ p.12) の効果もあり 10%減の見込みです。

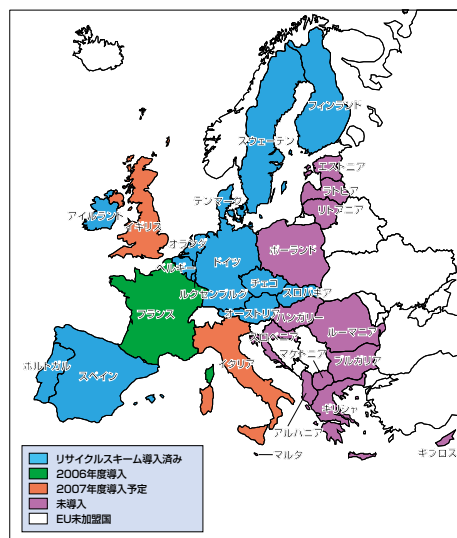
欧州でのリサイクル対応

欧州では、当社の対象製品であるテレビや AV 機器において欧州各国の法規制により、各回収スキームでリサイクルの実績を拡大しています。

また、エンドユーザーやリサイクラーのため情報開示システムの構築をしています。

当社は回収・リサイクルの仕組みづくりを行なうために、2005 年 5 月、松下電器と回収・リサイクルの分野で包括的に合意し、新たに設立されたリサイクルマネジメント会社「ENE(エコロジーネットヨーロッパ)」への参画を手始めに

フランス :Echo-Logic 社、
イギリス :REPIC 社、
イタリア :Consorzioremedia 社

等との回収スキームを構築致しました。当社は、2006 年度は、4700 トンの廃電気・電子機器を処理し、台数換算を含め 199 万ユーロの費用を納めました。

欧州回収スキームの状況

WEEE(廃電気・電子機器指令) の対象製品
①大型家庭用電気製品②小型家庭用電気製品③情報技術・電気通信機器　④消費者用機器等他、計 10 品目が対象であり、当社の AV 機器は全て対象です。
・リサイクル率 65%以上 (製品の本体重量に対して再利用、再資源化の重量比)
・リカバリー率は 75%以上 (製品の本体重量に対して再利用、再資源化できる材料に加えて燃焼時発生する熱エネルギーも加えての重量比) と規定されています。

リサイクラーの解体作業

WEEE 回収コンテナ

3R 設計への取り組み

3R である Reduce(減 量)、Reuse(再 使 用)、Recycle(再資源化) は、この 3 つの優先順位で、メーカーとして部品点数の削減や　リサイクルしやすい設計を行ってきました。さらに、WEEE 指令に定められているリサイクル率、リカバリー率ばかりでなく、環境リスクとリサイクルコストにも大きな影響を及ぼすことに着目し、全体最適化を考慮した 3R 設計の推進に取り組んできました。

具体的には、

1. 減量化・減容化の推進
2. 再生材使用の推進
3. リサイクル可能率の向上
4. 分解性・解体性の向上
5. 包装材の減量化再資源化の推進
6. 環境負荷化学物質の禁止・削減
7. 省エネ等の製品評価

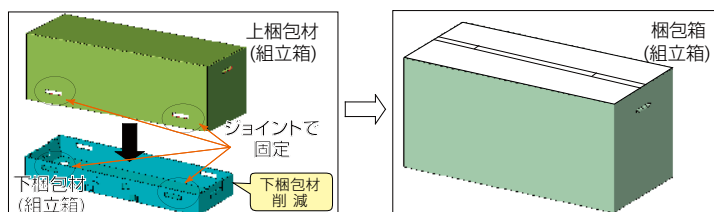
として、標準的な設計基準を定めて、その向上に取り組みました。

設計者による解体実証検証

材料使用量の削減

液晶テレビ “EXE[エグゼ]" の梱包材の事例

商品の包装については、新製品の設計から取り組んでいます。

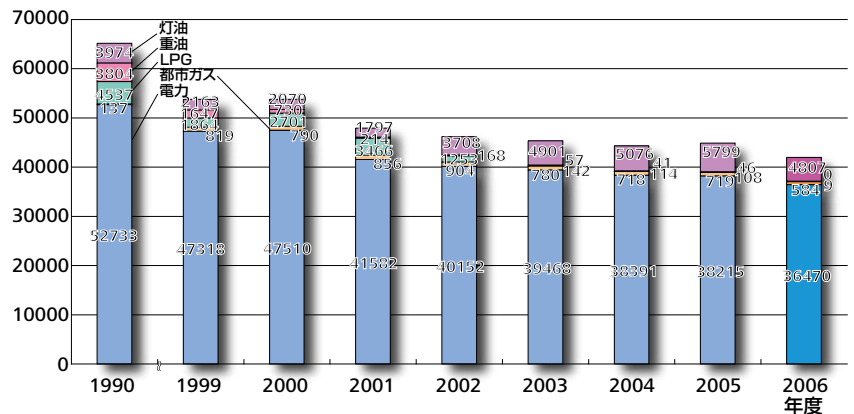
大型化するテレビは、構造の簡素化・軽量化設計を図り、梱包装材のボトム梱包材の質量削減を行いました。37V 型液晶テレビクラスでは前年度比較で包装状態質量 33kg から 25.5kg へと 23%の材料を削減し、環境負荷を低減することができました。

梱包材の削減事例

京都議定書の目標達成に向けて、地球温暖化ガスの排出削減への取り組みを継続しています。国内では2006年度に1990年度比原油換算量で35.6%の削減となっています。当社ではグローバルで2010年度に2000年度の10%削減を目標に設定し省エネに取り組んでいますが、2006年度時点で2000年度の13%削減を達成しています。エネルギー消費によるCO_2だけでなく、その他の温室効果ガスの排出についても削減対策を継続して行きます。

●省エネルギーへの取り組み。

右のグラフは日本国内の関連会社を含めた事業場で使用したエネルギーの推移グラフです。

当社ではエネルギーの約87%を電気に依存しています。2006年には灯油を使用するボイラーを廃止した事業場もあり、さらに、電力への依存比率が大きくなる見込みです。

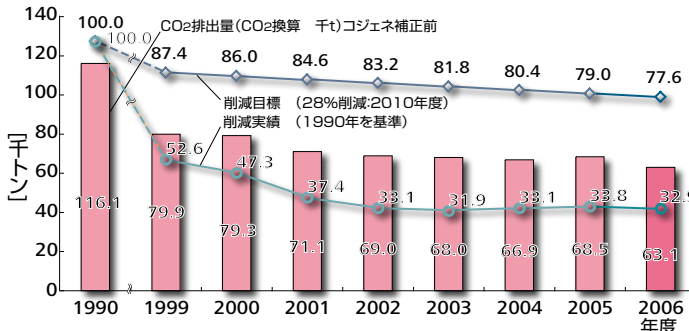
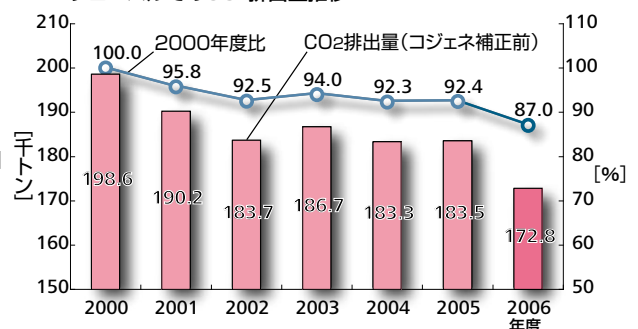
2006年度は前年比で6.5%の削減となっています。2000年比では22.0%の削減、1990年比では35.6%の削減となっています。2006年度の削減実績は林間工場の空調設備更新や、水戸工場のVOC設備導入効果により、灯油使用量が大幅に削減できた事が主な要因となっています。

●CO_2の排出抑制

下のグラフは上記エネルギー別の使用量を環境省の提示しているCO2換算係数で算出した推移グラフです。電気は使用量の推移を比較できるよう、1998年より使用してきた0.357kgCO_2/kwhで換算しました。

2006年度の実績は前年比7.9%削減と大きく成果を上げています。これは上記の灯油ボイラー廃止の結果が主たる要因です。京都議定書の目標に対しては電機・電子業界では2007年2月に目標の上積み修正を行い、実質生産高原単位で2010年度の25%削減目標を、28%削減に修正しました。当社では下・左のグラフで見るように、排出量は2000年度比20.4%削減、1990年度比では45.7%の大幅な削減を達成しています。これを連結売上高原単位(実質生産高補正後)で見ると2000年度比30.5%、1990年度比67.1%の改善となっています。

当社では生産部門の海外移転が進み、国内事業所は技術・開発部門が主となっています。そこで、グローバルで見た場合の推移を下・右のグラフに示します。2006年度の排出量実績は前年度比5.9%削減、2000年度比では13.0%削減となっています。これを国内と同じ様に実質生産高原単位で計算した場合、2000年度比23.9%の改善となっています。グローバルな生産高の減少もありましたが、原単位の改善は進んでいます。

国内のCO_2排出量の推移

年度	1990	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006
CO_2排出量(CO_2換算 千t)コジェネ補正前	116.1	79.9	79.3	71.1	69.0	68.0	66.9	68.5	63.1
削減目標 (28%削減:2010年度) [%]	100.0	87.4	86.0	84.6	83.2	81.8	80.4	79.0	77.6
削減実績 (1990年を基準) [%]	100.0	52.6	47.3	37.4	33.1	31.9	33.1	33.8	32.9

●CO_2以外の温暖化ガス

エネルギー起源によるCO_2の排出以外で,温暖化に大きく影響するガスはPFCやHFCなどフッ素系のGHG(Greenhouse Gas)と呼ばれる化学物質が主なもので、排出削減するべき物質として管理をしてきました。当社では生産工程で使用することは全廃されています。しかし、品質確認や技術開発用に電子部品の瞬間冷却剤として少量の1.1.1.2－テトラフルオロエタンを使用しています。2006年度は0.7kgの使用実績はありCO_2に換算すると0.9トンの排出をした事になります。

他に浄化槽からのメタンガスなども温暖化に影響しますが、本社横浜工場の浄化槽で算出した場合で60トン-CO_2程度です。

クリーンファクトリー

経団連では、「廃棄物の最終処分量を 2010 年度に 1990 年度比で 75%削減する」という目標を立てて削減に取組んできました。2004 年度で 3 年連続して前倒し達成をしていますので、計画の見直しを行い 2007 年 3 月に見直し計画を発表しました。当社の所属する電機・電子業界では 2010 度年度に最終処分量 4 万 6 千トン以下にする (1990 年度比 89%削減) と言う目標を作成しました。さらにこの目標には最終処分率を 2%以下にするという第 2 指標も付随しています。当社ではこの新業界目標も既に達成していますが、これまで以上にゼロエミッションの推進を致します。

●2006 年度実績

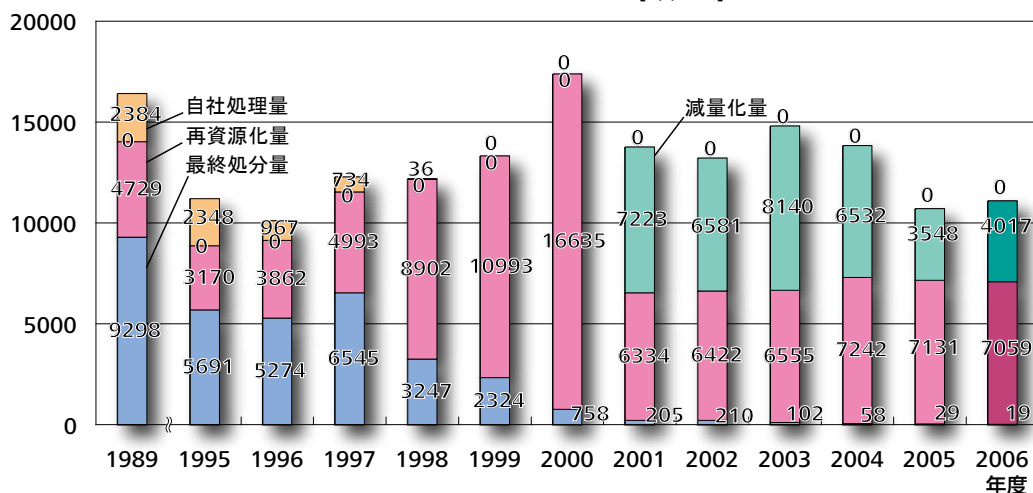
当社では 2006 年度の総発生量を前年比 2%の削減率かつ再資源化率 99%以上と設定し、最終処分量の削減に取組んできました。

国内関連会社トータルでは総発生量において前年比 397 トン (3.7%) の増加となってしまいました。この主たる内訳は本社横浜工場の多層基板工程で発生する廃酸・廃アルカリの発生量が約 500 トン、横須賀工場での紙くずの発生量が約 200 トン増加があり、トータルで増加してしまいました。生産量の増加が大きな要因と言えます。しかし、再資源化率は 99.7%と 0.1%向上しています。

また、海外では約 1,800 トンの総発生量を削減しました。これは海外工場の生産変動と製品仕様の変化が減少要因になっています。海外の廃棄物処理は法体系や処分ルートが日本の状況とは異なるため、正確な最終処分量の把握が難しい点がありますが、更なる 3R への取り組みを推進します。

2006 年度　廃棄物発生量

	国内連結	海外現地法人	グローバル合計
総発生量（t）	11,095	6,684	17,778
再資源化量（t）	7,059	6,035	13,094
減量化量（t）	4,017	5	4,022
最終処分量（t）	19	644	663
再資源化率（%）	100	90	95

＊再資源化率＝再資源化量／（再資源化量＋最終処分量）

●廃棄物の内訳と再資源化率

国内関連会社トータルの廃棄物の内訳と再資源化率の推移を下の表にまとめました。

構成比では、前年と大きな変化はありません。汚泥 180 トン、廃液 450 トンの増加、に対し紙くず 218 トンの削減がありましたが、トータルで 397 トンの増加となっています。

これまで再資源化率の低い傾向にあった廃油の改善が進み、再資源化率の合計は 99.7%まで向上しました。汚泥、金属くずは 100%の再資源化を続けています。今後も発生量の削減・再資源化に力を注ぎます。

2006 年度　国内事業所合計

	発生量 [t]	構成比 [%]	再資源化率の推移 (%)						
			2000 年度	2001 年度	2002 年度	2003 年度	2004 年度	2005 年度	2006 年度
汚泥（無機・有機・混合）	534	4.8	75.0	81.0	97.0	97.2	95.6	100.0	100.0
紙くず・木くず	3,575	32.2	92.0	98.0	98.0	98.8	99.4	100.0	99.9
廃プラスチック	2,442	22.0	95.0	98.0	99.0	99.2	99.6	100.0	99.7
廃液（廃油・廃酸・廃アルカリ）	4,006	36.1	99.0	94.0	96.0	92.5	98.5	94.0	98.5
金属くず（鉄・非鉄）	456	4.1	98.0	96.0	85.0	99.5	100.0	100.0	100.0
その他 (動植物残渣　他)	82	0.7	65.0	92.0	93.0	95.7	90.2	99.6	99.3
合　　　計	11,095	100.0	96.0	97.0	97.0	98.5	99.2	99.6	99.7

当社は 1997 年より経団連主体の PRTR 事業に参加し、2001 年の PRTR 法施行後は事業所ごとに所在の都道府県知事経由で、経済産業省に報告を行っています。昨年は対象物質を 1 トン以上取り扱った事業所として 4 サイトで報告を行いましたが、今年は 3 サイトが報告を提出いたしました。ビクターインテリア㈱が塗料に使用していたトルエンの代替により取扱量が 0.74 トンとなり、報告対象から外れました。

●2006 年度実績

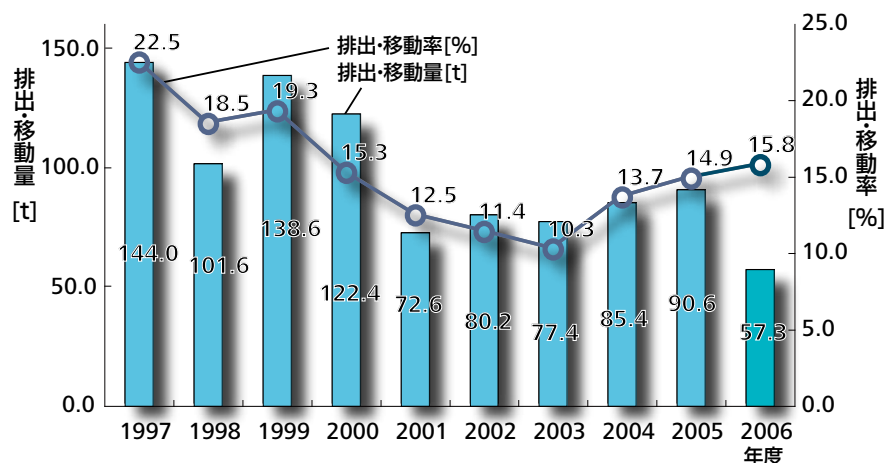
下の表は当社で使用している主な PRTR 対象化学物質です。消費量は製品に含有された量、除去処理量は反応や分解により無害化された量、移動量は廃棄物として事業場外に搬出された量です。

2006 年度の取扱量は前年比 40.2%と大きく減少し、排出・移動量も前年比 36.8%と大幅な削減となっています。

2005 年度に取扱量の大きかったトルエンは記録メディアの製造工程や、インテリア家具の塗装で使用されていますが、生産の減少や溶剤の変更により削減となりました。コバルトの取扱量も減少していますが、記録メディアの生産量に起因する結果です。銅水溶性塩も大きく減少しましたが、これは製品使用の変化に因る結果です。

排出・移動量の推移グラフを見ると 2006 年度の量は大きく削減しましたが、率は増加しています。これは、もともと排出移動量の少ないコバルトと銅水溶性塩の取扱量が減少したことによる影響です。

PRTR 調査結果 （2006 年度実績と 2005 年度実績：取扱量の多い主な化学物質：PRTR 法対象物質）

物質名	2006 年度実績									2005 年度実績	
	事業所数	取扱量（t）	排出量（t）			消費量（t）	除去処理量（t）	移動量（t）	リサイクル量（t）	取扱量（t）	排出・移動量（t）
			大気	水域	土壌						
トルエン	8	154.50	54.53	0.00	0.00	0.00	5.64	0.01	94.49	263.21	87.24
コバルト及びその化合物	2	113.47	0.00	0.00	0.00	15.41	0.00	0.00	98.14	164.32	0.00
銅水溶性塩（除く錯塩）	1	67.83	0.00	0.01	0.00	44.26	0.00	0.00	23.56	145.12	0.02
ホルムアルデヒド	2	9.26	0.00	0.25	0.00	3.21	0.00	0.00	5.80	9.54	0.19
銀及びその水溶性化合物	7	4.36	0.00	0.00	0.00	0.50	0.00	0.08	3.77	3.47	0.07
マンガン及びその化合物	1	3.42	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	3.42	8.43	0.00
ビスフェノール A 型エポキシ樹脂	3	3.23	0.00	0.00	0.00	3.14	0.00	0.09	0.00	3.23	0.10
ニッケル及びその化合物	5	2.92	0.00	0.00	0.00	1.12	0.00	0.00	1.79	3.25	0.00
ポリオキシエチレン ＝ノニルフェニルエーテル	4	1.09	0.06	0.11	0.00	0.00	0.00	0.91	0.00	0.99	0.99
クロム及び 3 価クロム化合物	2	0.59	0.00	0.00	0.00	0.56	0.00	0.00	0.03	0.87	0.00
その他	11	1.79	0.22	0.00	0.00	0.15	0.10	1.04	0.31	3.21	2.03
合計		362.46	54.81	0.37	0.00	68.35	5.74	2.13	231.31	605.64	90.64

平成 16(2004) 年 5 月 26 日「大気汚染防止法の一部を改正する法律」が公布され、光化学オキシダントや浮遊粒子状物質の生成原因となる揮発性有機化合物 (VOC) について自主的取組と法規制のベストミックスにより、大気保全を図ることを要求されています。

電機・電子業界では、平成 17(2005) 年 9 月 30 日に VOC の大気排出抑制の自主行動計画をスタートさせました。当社もこの計画に沿って大気保全に取り組みます。

●VOC の大気への排出抑制計画

電機・電子業界では大気汚染防止法の改正に沿って、20 種類の物質を対象に 2010 年度までに基準年 (2000 年度) 比 30%の大気排出量削減を目標に設定いたしました。これは、行政の試算により固定排出源からの VOC(揮発性有機化合物) 排出を 30%削減させる計画作成要請に対応したものです。当社でも対象となる物質を使用していますので、大気排出量の削減に取り組んでいます。表は 2000 年度を基準としたときの 2006 年度実績と 2010 年度の削減目標です。2004、2005 年度と、取扱量は減少、大気排出量は増加の推移を示していましたが、2006 年度は、取扱量・大気排出量共に大きく削減いたしました。メチルエチルケトン、トルエン、イソプロピルアルコール (IPA) といった有機溶剤の取扱量の減少とその大気排出が大幅に削減できたことが大きな要因です。これらの溶剤は、記録メディアの塗料に使用されていましたが、生産量の減少と新たに VOC 処理施設を導入したことが大きく効果を上げています。しかし事業所によっては、新たな製品対応で IPA の取扱量が増えているところがあります。今後は取扱量の増えている事業所では、大気排出を削減する対策に取り組みます。

VOC の大気への排出抑制の自主行動計画　　単位：トン／年

VOC 名	2000 年度　実績		2004 年度　実績		2005 年度　実績		2006 年度　実績		2010 年度 目標	
	取扱量	排出量	取扱量	排出量	取扱量	排出量	取扱量	排出量	取扱量	排出量
メチルエチルケトン	368.0	91.4	280.7	79.4	249.4	80.9	147.3	51.5	120.0	35.0
トルエン	361.9	90.4	288.8	82.3	263.2	87.0	154.7	54.5	130.0	35.0
イソプロピルアルコール	31.6	26.6	100.6	79.3	131.1	111.2	112.0	89.2	150.0	73.0
シクロヘキサノン	28.3	7.0	38.7	10.9	29.7	10.2	21.4	7.8	15.0	5.0
1 - メトキシ - 2 - プロパノール	22.0	6.6	6.8	2.0	2.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
メチルイソブチルケトン	20.5	5.1	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0	0.7	0.0	0.0
アセトン	3.7	2.1	5.8	3.3	6.6	4.5	8.3	7.4	7.5	4.0
エタノール	3.2	3.2	3.1	3.1	3.1	3.1	2.5	2.4	3.0	3.0
酢酸ブチル	2.9	2.9	4.0	4.0	7.6	5.3	12.2	8.5	3.0	2.8
酢酸エチル	0.9	0.9	1.3	1.3	2.4	1.8	4.2	2.9	2.5	2.5
合　　計	843.0	236.2	729.7	265.6	695.9	304.0	463.5	225.0	431.0	160.3
削減目標基準年度比　　%	100.0	100.0	86.6	112.4	82.6	128.7	55.0	95.2	51.1	67.9

対象 20 物質　:上記 10 物質以外　　メタノール、キシレン、ジクロロメタン、スチレン、エチルベンゼン、テトラヒドロフラン、n - ブタノール、クロロホルム、n- ヘプタン、トリクロロエチレン

●ボイラーからの大気汚染物質排出量の推移

当社で使用しているボイラーから排出された、窒素酸化物および硫黄酸化物の推移表です。重油燃料の使用が無くなったため 2003 年度から SOx は排出がありません。

2006 年度も全体では僅かに NOx が増加しています。ボイラーを設置している事業所の稼動時間が僅かに増えたことに起因しています。しかし 2006 年度下期には、ボイラーを廃止した事業所もありますので、2007 年度のデータでは減少に転じる見込みです。

なお 2005 年度まで、ビクターインテリアのボイラ使用による NOx 排出量を算入していませんでしたが、今回からは過去分を含めて算入しています。

大気汚染物質排出量（国内合計）　　単位：トン / 年

	2000 年度	2001 年度	2002 年度	2003 年度	2004 年度	2005 年度	2006 年度
窒素酸化物（NOx）	15.4	6.9	11.9	13.4	14.1	14.3	14.5
硫黄酸化物（SOx）	1.8	0.5	0.5	0.0	0.0	0.0	0.0

ボイラーの管理事例として本社横浜工場のデータを下の表に示します。これは小型の暖房用ボイラーですが、2005 年度から県の基準に変えて横浜市環境保全協定の基準を採用しています。厳しい協定基準値に自主基準枠を設け管理しています。

2006 年度　本社・横浜工場のボイラー排気ガス測定値の推移

測定項目　N：標準状態　0℃・1 気圧		規制値			実測値					
		国の基準	横浜市環境保全協定	自主基準	2001 年度	2002 年度	2003 年度	2004 年度	2005 年度	2006 年度
守屋ボイラー	窒素酸化物 [ppm]	180	75	70	59	58	57	43	52	51
	煤塵 [g ／ Nm^3]	0.30	0.20	0.15	0.004	0.004	0.003	0.003	0.002	0.002

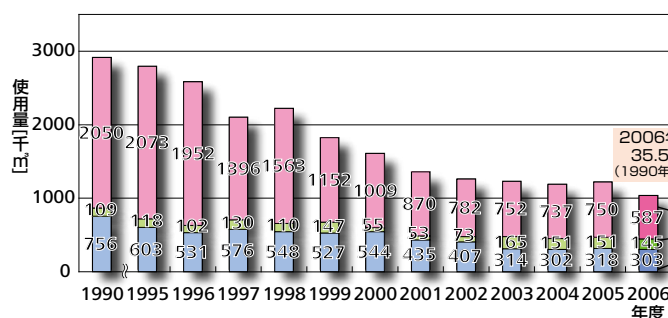
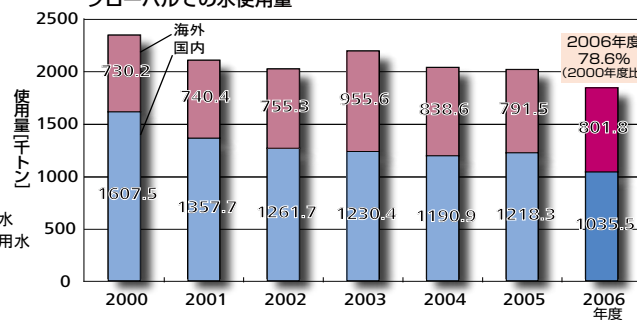
貴重な資源である水の使用量削減に取り組んでいます。また公共水域に排出する工場排水は、環境汚染を未然に防止するため国や地方自治体の定める規制値より厳しい自主基準値を設定し管理しています。万一環境基準値を超える汚染が発生した場合には、直ちに所轄自治体に届けるとともに原状復帰と恒久的な対策を行うことを基本としています。

●水の使用量削減

当社では、グローバルで2010年度に2000年度比10%の使用量削減を目標にして節水に取組んでいます。

国内では、工場の立地場所により上水、工業用水、地下水を利用しています。工場の統廃合もありましたが、生産工程の改善効果により全体での使用量は1990年度以降、大幅な削減が進みました。

2006年度は上水、地下水とも大きく使用量が減少しました。上水の削減は鶴ヶ峰工場の閉鎖が大きく影響しています。また、地下水は大和工場での漏水対策などの効果と水戸工場の工程変更など各工場での生産状況が影響しています。国内工場の生産高微増に対して、生産高原単位では2006年度で大きく改善されています。

海外では地域での差はありますが合計で10.3千m³の増加があり前年比1.3%の増となってしまいました。グローバルでは前年比8.6%の削減、2000年度比で21.4%の削減となりました。工場統合や再配置などで水使用量は大きく変動しますが、今後も削減に向け、無駄な使用の無い様管理を続けます。

●工場排水の管理

工場で使用した排水は、下水道への放流または浄化処理をして河川・東京湾へ放流しています。排水の種類や工程内での使用物質により、測定項目を定め定期的な水質測定を行っています。管理基準は、国や自治体の定めた法規制値よりも厳しい基準を設定し管理しています。

下の表は本社・横浜工場の主要な排水口であるNo.3排水口の2000年度以降の主な測定項目と実測値です。2005年度以降の監視下では、表に掲げる一般測定項目では安定した状況にあり、最大値でも自主基準以下になっています。

しかし、横浜工場のNo.6排水口において2006年11月、銅濃度28(mg/ℓ)/規制基準3(mg/ℓ)、マンガン濃度3(mg/ℓ)/規制基準1(mg/ℓ)が少量排出してしまいました。原因は、メッキ工程の床清掃時に建物内床下に埋設された雨水排水管の腐食破損部分に、清掃排水が流入したためでした。再発防止対策を行い、メッキ液の流出のないことを確認しました。

また、大和市にある林間工場では2006年10月、排水基準を超えるニッケル濃度6.7(mg/ℓ)/規制基準1.0(mg/ℓ)の排水を下水道放流してしまいました。工場内の排水処理施設の一時的処理能力異常が原因で、ニッケルの除去レベルが低下したためでした。処理施設の運転条件および監視方法の見直しによる再発防止対策を完了しました。

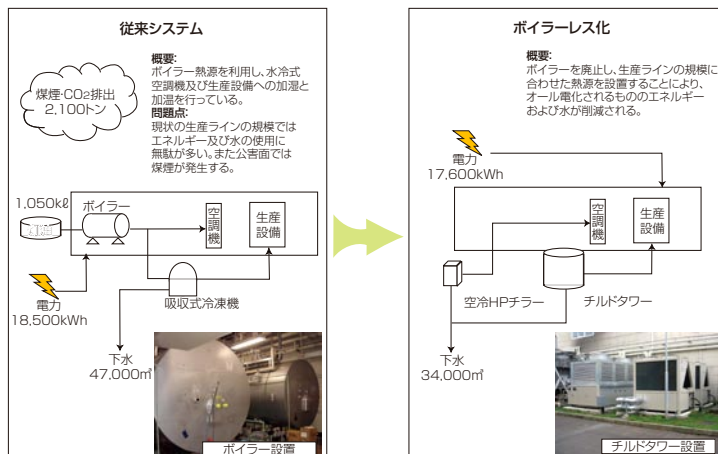
工場排水の測定実績（本社・横浜工場No.3排水口の主な測定項目）

項目				規制値			実測地（最大値）						
				国の基準	横浜市環境保全協定値	自主基準	2000年度	2001年度	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度	2006年度
工場排水	主な生活環境項目	水素イオン濃度（PH）		5.8-8.6	6.0-8.0	6.0-7.8	6.6-7.7	6.3-7.8	6.8-7.7	7.0-7.4	6.7-7.7	7.0-7.7	7.1-7.8
		生物化学的酸素要求量（BOD）	[mg/ℓ]	60	20	5	7	5	3	10	11	3	4
		化学的酸素要求量（COD）	[mg/ℓ]	60	20	15	15	17	11	14	13	13	14
		浮遊物質（SS）	[mg/ℓ]	90	30	20	14	13	16	21	13	14	17
		n-ヘキサン抽出物質	[mg/ℓ]	5	4	2.5	ND	1	ND	2	2	<1	1
		大腸菌	[個/ℓ]	3000	−	100	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
		全窒素※	[mg/ℓ]	60	25	20	29	18	16	17	21	17	20
		全燐（リン）※	[mg/ℓ]	8	2	1.5	2.2	1.6	1.4	1.1	1.2	1.5	1.2

※：2001年4月1日より法の基準値改訂　　ND：不検出

●クリーンファクトリーへの取り組み事例

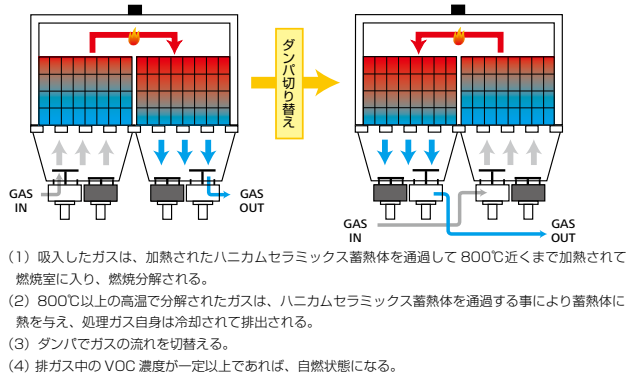
熱源システムの高効率化による CO_2 排出量の削減

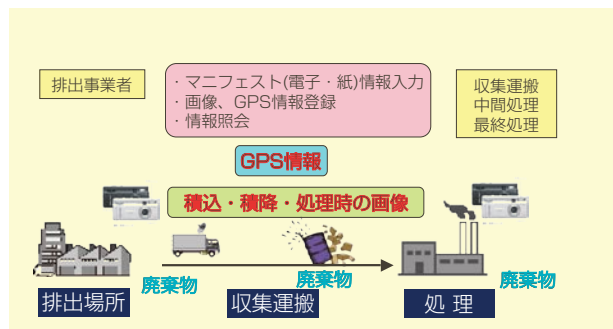
林間工場では、ソフトメディア (CD,DVD) の生産を行っています。事業所内の空調および生産設備から発生する熱を冷却するため、大きなボイラーを使用した吸収式冷凍機を稼動させ、年間 1000kℓ を越える灯油を燃焼してきました。2006 年度に当事業所ではエネルギー効率改善のため、ボイラーの廃止に踏み切りました。生産設備の冷却はチルドタワー設備、空調は高効率のヒートポンプ式などに変更することで、灯油の消費をゼロにしました。また、これらのシステム変更に伴う省エネタイプの代替機器導入により、電力の削減を行うことができ、事業所全体で約 2100 トン -CO_2/ 年の排出量を削減しています。なお、この取り組みについては環境省「自主参加型排出権取引制度」により補助金の交付を受けました。

VOC 処理施設の導入による VOC 大気排出量の削減および CO_2 削減

水戸工場では、記録メディア (ビデオテープ、DVD-RW など) の生産を行っています。

従来より、塗料の塗布や媒体の処理工程で有機溶剤を使用しており、活性炭吸着回収を行い大気への排出を防いできました。しかし回収できずに排出されてしまう量が 2005 年度以前は、トルエンなど 200 トン / 年以上もありました。製品の変化に伴う溶剤の変更により、アルコール系の溶剤が主体に変わってきたため、2006 年度に新たな VOC 処理設備を導入しました。活性炭では回収できなかったアルコール系の VOC も処理できるため、大気放出量を大幅に低減し、アルコール系も含めた排出量を 6 トン / 年まで押さえ込んでいます。また、同時に活性炭処理に使用されていた電気、灯油合わせて原油換算で 700kℓ :1670 トン -CO_2 を越える省エネを行いました。

(1) 吸入したガスは、加熱されたハニカムセラミックス蓄熱体を通過して 800℃近くまで加熱されて燃焼室に入り、燃焼分解される。
(2) 800℃以上の高温で分解されたガスは、ハニカムセラミックス蓄熱体を通過する事により蓄熱体に熱を与え、処理ガス自身は冷却されて排出される。
(3) ダンパでガスの流れを切替える。
(4) 排ガス中の VOC 濃度が一定以上であれば、自燃状態になる。

2 塔式 RTO
RTO とは燃焼式 VOC 排ガス処理のひとつで VOC を高温で燃焼分解し、炭酸ガス (CO_2) と水蒸気 (H_2O) に変換する装置です。

ET マニフェスト導入による廃棄物適正管理強化

国内全製造事業所および久里浜技術センターでは、廃棄物の適正管理を強化するため、電子マニフェストシステムの導入を進めています。2006 年度末に、完了しました。しかし、運用に当たっては、廃棄物処理委託先の JW-NET への加入条件があり、まだ全廃棄物を ET マニフェストで監視している状況ではありません。今後廃棄物委託先に電子化に賛同いただくよう協力を求めていきます。

有害化学物質の使用廃止および代替物質への置き換え

ビクターインテリア㈱では、インテリア家具などを生産しています。これまで、生産工程で使用している有機溶剤などの有害物質の代替化に取り組んできました。2005 年度までは、スチレンモノマーやトルエンを使用した塗料を使用してきました。2006 年度ではスチレンは全廃となり、トルエンは前年度の 30% (730kg) 程度まで使用量を削減できました。2005 年度実績では PRTR 法に基づき、トルエンの報告を提出してきましたが、2006 年度は報告対象がなくなりました。これからは VOC の大気排出削減を対象に対策を進めます。

2006年4月に施行された改正省エネ法初年度の2006年度当社で把握した国内の輸送によるCO_2排出量は約4,600トン、総輸送重量は約2000万トンキロ、99.7%がトラック輸送によるものでした。当社ではグリーンロジスティクス方針に従い、2010年度にCO_2排出量原単位4%削減(2006年度比)を目指して、これまで取り組んできました「輸送距離・トラック台数削減」、「積載効率UP」、「物流実態の把握と可視化」といった諸施策を継続・強化して削減に取り組んでいます。

●グリーン物流への取り組み

1. 輸送距離・トラック台数削減策

1) 輸入コンテナを消費地に近い港で陸揚げ(地方港揚げ)

概算で約160トンのCO_2削減ができましたが、毎年上昇してきた輸入量全体に対する比率が2006年度は14ポイント低下してしまいました。2007年度は比率向上によるCO_2削減量UPに再チャレンジします。

2) 倉庫間横持ち輸送の削減

倉庫間の横持ち輸送を削減します。

3) ドレージコンテナ数の削減

中国華南の積出港にて複数の出荷先の貨物を集約して、コンテナ数を削減しています。

2. 積載効率UP策

1) 輸出地での貨物集約化による海上コンテナ積載効率UP

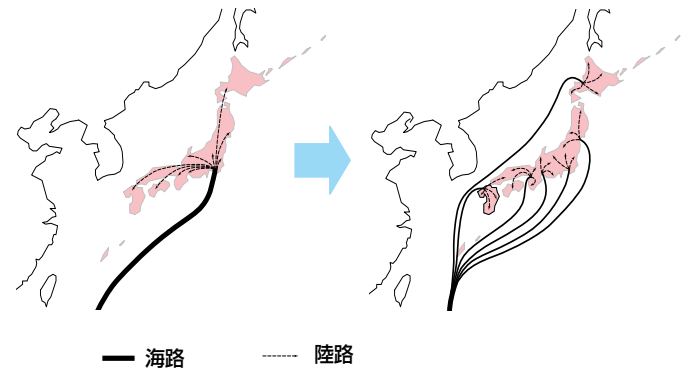
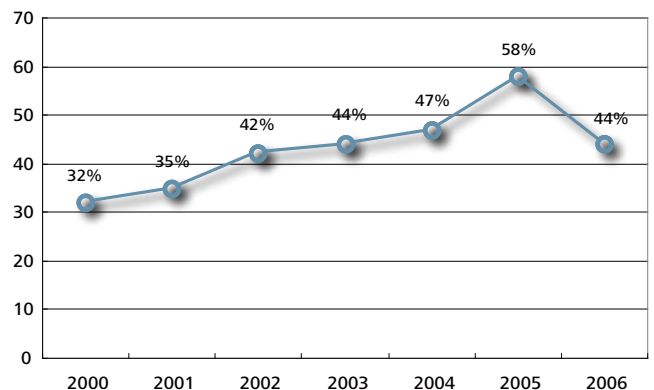
1-3)の施策と同じですが、集約によりコンテナ当たりの積載量もUPしています。

2) 梱包サイズの最小化

3) 積載方法の見直し

2)、3)とも海上コンテナやトラックへの積載量をUPさせるために製品梱包の技術改善やパレット使用の効率化などを検討しています。

3. 物流実態の把握と可視化

人手による集計作業の合理化によりCO_2排出量(物流実態)の把握作業をスピードアップして、同時に把握範囲の拡大と精度アップに努めています。

●オフィスのグリーン調達

当社では、製品の製造や流通段階における環境対応のみならず、各オフィスですべての従業員が環境への影響を意識した取り組みを図っています。その一環として1999年度から、文具・消耗品類などオフィスで使う事務用品の調達について、環境に配慮した製品を購入(グリーン購入)することを推進しています。この取り組みにより、グリーン購入の比率は毎年確実に上昇し、現在コピー用紙においては、特殊な用途のものを除きほぼ100%、事務用品類においては約70%のグリーン購入率を達成しています。

営業関係などの部門においては、自動車の購入に際し少しでも環境に対する負荷を小さくするよう、エコカーの導入を進めています。また、チーム・マイナス6%の活動とともにアイドリングストップ等、環境に配慮した運転をするよう従業員に徹底しています。

今後もグリーン調達の対象品目拡大を図るとともに、従業員一人ひとりのグリーン調達に対する意識を向上させることにより、グリーン購入比率を一層高めていきます。

環境会計とリスクマネジメント

当社は 1999 年度より環境省のガイドラインに沿った環境会計を導入し、積極的に情報公開をすることによって、透明性のある事業経営を目指しています。環境保全活動に対する費用には評価基準がなく、パフォーマンスを全て金額換算で表すことは出来ませんが、環境経営の重要な指標と考え、これからも精度アップに努めます。

●環境保全コストの分析

2006 年度のグローバルでの環境保全コストは、設備投資で４億５千５百万円、経費で 26 億２千５百万円となっています。

2006 年度は事業場エリア内コストとして、水戸工場にて VOC 処理施設の設置 (☞ p.18)、林間工場での CO2 排出抑制対策 (☞ p.18)、本社横浜工場でビオトープ (トンボ池☞ p.39) や構内の緑化などの環境投資を行いました。上・下コストにかかわる経費が大きな金額となっていますが、その内訳は EU における WEEE の企業負担、など容器包装リサイクルの負担も含めた、リサイクル関連費用によるものです。これらの費用は今後継続的に発生する見込みです。

環境保全コスト：　環境保全活動のための設備投資と経費（単位　百万円）

項　目		内　容	設備投資	経　費	合　計
事業エリア内コスト	公害防止	大気、水質など公害防止のために必要な費用及び投資	87	449	536
	地球環境保全	地球温暖化防止、オゾン層保護にかかる費用	296	88	384
	資源循環	廃棄物削減、リサイクル、再資源化費用など	32	352	383
		小　計	414	889	1,303
上・下流コスト		エコ商品やグリーン購入のコスト、廃家電対策、包装容器リサイクル等	25	862	887
管理活動コスト		環境に係わる管理コスト、ＩＳＯ取得・維持、研修、スタッフコスト	16	451	467
研究開発コスト		エコ商品開発、省電力、有害化学物資代替技術開発コスト	0	200	200
社会活動コスト		アメニティ対策、寄付、支援金や情報公開、環境広告、環境展示コスト	−	0	0
環境損傷等コスト		土壌汚染等の修復費、補償金、罰金等その他コスト	0	223	223
		合　計	455	2,625	3,080

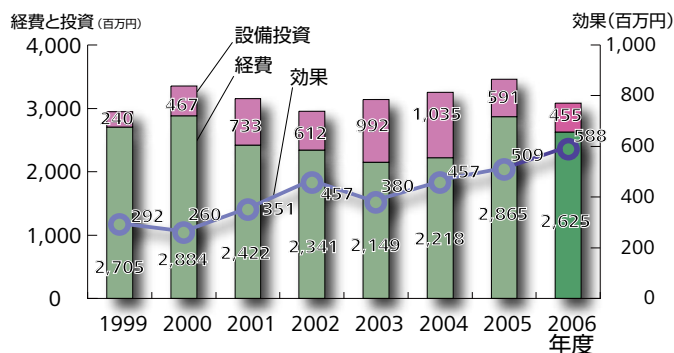
環境会計の対象範囲

期間　　2006 年４月１日～ 2007 年３月 31 日

範囲　　国内直轄事業所（８工場＋１研究所）国内関係会社（２社）
海外現地法人（１４社）

●環境効果の分析

省エネや廃棄物削減など事業エリア内コストの項目では、新規の設備投資により、省エネルギーについては、昨年度並みの効果を上げていますが、廃棄物処理費用削減効果は国内での廃棄物発生量微増もあり大きな効果には繋がりませんでした。収益の項目で工場廃棄物の有価売却益が前年度比の 2 倍近くになっています。これは廃プラスチックの有価売却価格高騰の影響が反映しています。資源有効活用のためには、廃プラの発生そのものを削減する必要があります。

主な環境パフォーマンス効果は全て削減の実績になっていますが、事業構造の影響もあり全てが環境経営効果とはいえません。環境経営を進める上で、投資効果をより明確に把握できるようにし、環境パフォーマンスの更なる向上に環境会計を活用して行きます。

●環境リスクマネジメント

当社では事業活動の影響による、土壌汚染・地下水汚染の有無を確認・監視しています。

2006 年度には全国 12 箇所で、土壌調査や必要な対策を実施いたしました。

また、工場や事業所で使用していた機器に含まれる PCB は一元管理により、国の無害化処理が出来るまでしっかりと保管をしています。

工場や営業所などの社屋では、断熱材などにアスベストが使用されていないか調査も行っており、2006 年度に行った調査では新たな飛散性アスベストは確認できませんでした。

2005 年度までに判明していた 7 ヶ所の吹き付けアスベストは、全て適切に処理を行い、それぞれの所轄行政に報告を済ませました。

これらの、調査・分析や対策に掛かった費用が表の環境損傷等コストです。

企業において継続的で効果的な環境経営を推進していくためには、推進のための組織・体制とともに、マネジメントの仕組みが必要です。また同時に、組織・体制や仕組みを継続的に見直していくためのルールも必要となってきます。当社では、これらを世の中の変化に合わせて見直すとともに、より実効性の高い活動を目ざして継続的な改善を図っています。

また、環境経営の実現に向けて積極的に活動を推進するための重要なツールとして、環境マネジメントシステムを構築し ISO14001 の認証取得を進めています。サイト毎に PDCA(Plan-Do-Check-Action) を回し、全員参加で環境経営を推進しています。

●環境経営推進体制

当社の環境経営活動の推進体制は、社長を議長とする最上位の意思決定機関である「環境会議」、環境担当役員を部会長とした「環境部会」、そして各種課題別の専門委員会から構成されています。

環境会議で採択された施策・方針は、環境部会で事業責任者レベルに伝達して実務導入を図り、各委員会で具体的な活動に展開されます。

また継続的な環境経営活動の推進を目指し、環境マネジメントシステム ISO14001 の認証取得を進めてきました。1997 年の八王子地区の認証取得を皮切りに、これまでに全世界の生産事業所および本社、研究所、国内営業・サービス拠点、物流拠点で認証を取得しました。

環境経営推進体制 (2007 年度)

●ISO14001 の認証取得

グローバルに全ての生産事業所で認証取得を完了しています。国内においては、本社・研究所をはじめ、全国の営業・サービス拠点も認証取得範囲に含めています。

国内関連会社、海外現地販売法人についても、すべてが認証取得するように計画的な推進を図っており、2006 年度は、国内関連会社であるビクターインテリア株式会社および株式会社ビデオテックが 2007 年度中の認証取得に向けて活動を開始しました。

●環境負荷低減活動

省エネ、廃棄物削減等の直接的な環境負荷低減のための活動に加え、各部門の業務ミッションを環境の切り口から見直し、本来業務に直結した環境目的・目標を設定しています。環境負荷低減型商品開発・販売、環境を配慮したサービス業務推進等の活動を重点に進めています。

●環境関連法規制の順守

適用される法規制や条例を収集し整理し、定められた基準より厳しい自主基準を設定して、それを守るようにしています。環境関連法規制の最新情報は、本社で収集しホームページに内容を公開することで、各サイトが漏れなく対応できるシステムを構築しています。

●環境月報

各サイトでは、環境マネジメントシステムの運用を監視し、その結果を環境月報としてまとめています。サイト内、本社、他サイトにも公開し、社内における環境保全情報の共有化と活動のレベルアップに役立てています。

<報告先>環境保全統括者　殿

No.：MR-0703　1/3

環境月報　本社グループ　2007年３月度

環境管理責任者

[HPのURL]http://ead40.skt.jvc-victor.co.jp/ISO14000/EMS/main2.html

今月度概況

1. 環境マネジメントプログラム（本社グループ全体テーマ）の推進状況

●06年度の 本社グループの全体テーマは、シ営本がCCTVの低迷と大手チェーンの出店大幅減等で苦戦し未達となりましたが、それ以外は全て環境目標を達成しました。ブロック独自テーマについても1テーマの未達以外は、06年度の目標を達成しました。未達の2テーマは、既に是正処置報告書にて対応済みです。

2. EMS全般の推進状況

● 06年度定期マネジメントレビューを開催、経営層へ06年度の活動結果報告し、07年度の計画が決定されました。

1．環境目的・目標の達成状況（環境マネジメントプログラム）　色：未達，達成

	本社グループ全体テーマ		推進責任	今月度 目標	今月度 実績	今月度 コメント	達成状況 先月	達成状況 今月	達成状況 通期
1	省エネルギー（ＣＯ２削減）		本社・関連部門	3.77%	4.19%	環境目標達成、全ブロック目標達成	○	○	◎
2	廃棄物の削減（固形）		本社・関連部門	47.0%	48.0%	環境目標達成、有価物化の推進で廃棄物削減推進中	○	○	◎
	廃棄物の削減（廃液）		サーキット事	2.0%	39.7%	環境目標達成	○	○	◎
3	化学物質管理の向上(PRTR)		環境本部	—	—	環境目標達成、全ブロック目標達成	○	○	◎
4	消費電力の削減	<カムコーダー>	ＣＡＭ	4.3W	3.0W	全機種目標達成	○	○	◎
		<ディスプレイ>	ＤＰ	175kwh/y	170kwh/y	環境目標達成、次年度目的目標完了	○	○	◎
		<モニター>	ＤＰ	190W以下	125W	環境目標達成	○	○	◎
		<ＩＬＡ>	ＩＬＡ	—	—	市場価格急落に現状のままでは対応できないため、企画中止	—	—	—
5	梱包材の削減	<カムコーダー>	ＣＡＭ	348g以下	345g	環境目標達成	○	○	◎
		<ディスプレイ>梱包	ＤＰ	4%以上	14.8%	環境目標達成	○	○	◎
		<ディスプレイ>質量	ＤＰ	4%以上	12.2%	環境目標達成	○	○	◎
6	安全性	<カムコーダー>	ＣＡＭ	塩ビ0	塩ビ0	環境目標達成	○	○	◎
		電気・電子部品	ＣＡＭ	—	—	全機種目標達成	○	○	◎
			ＤＰ	—	—	環境目標達成	○	○	◎
7	環境負荷低減型商品開発	商品による地球温暖化	藤枝	300	300	環境目標達成。LBPモータ:07年3月MP開始	○	○	◎
		商品資源有効利用		200	200	環境目標達成。2．5HDD3月MP開始	○	○	◎
8	環境を配慮した事業展開	<土壌地下水汚染>	環境本部	—	—	環境目標達成、ビクターアークスビルは汚染なしの確認	○	○	◎
		<ＰＣＢ管理>		—	—	環境目標達成、JESCOとの無害化処理委託契約締結完了	○	○	◎
9	環境配慮型商品の開発			—	—	環境目標達成、LCA・省エネTM済	○	○	◎
10	情報処理ｻｰﾋﾞｽを通じた企業ｸﾞﾙｰﾌﾟの省資源化		ＣＩＮセ	100.0%	111.0%	環境目標達成	○	○	◎
11	環境負荷低減型技術開発		久里浜	—	—	環境目標達成、テーマの下期実績評価、次年度の目標を確認	○	○	◎
12	環境に優しい商品を拡販する		国内営本	69,218	54,921	環境目標達成、HDDカムはポジションが確保できた	○	○	◎
			メ記国営統	83.5%	89.8%	環境目標達成、デジタル占有率は達成、金額・店舗拡大は未達	○	○	◎
			シ営本	80.0%	78.0%	通期80%が確保出来ず。07年度は拡販にむけ対策実施が必要	×	×	×
			ＶＡＣ	18,000	18,976	環境目標達成	○	○	◎
13	環境に優しい施工活動への取り組み			4件	4件	環境目標達成	○	○	◎
14	環境に配慮したサービス業務			—	—	環境目標達成	○	○	◎
			ＶＳＥ	90.0%	99.6%	環境目標達成、07年度は100%取り組みとする	○	○	◎

環境保全統括者 or 環境本部長のコメント

06年度の活動が終了し、本社グループ全体テーマは1テーマ以外は全て環境目標を達成することができました。07年度は全て環境目標を達成するために積極的な活動を推進願います。

環境本部長　山根　孝一

【配布先】各ブロック長　：　個別配布は行わず、環境ホームページに掲載し案内

本社グループの環境月報

●環境監査について

環境マネジメントシステムの実効性と環境パフォーマンスの実績を確認するため「環境監査」を実施します。

①内部環境監査

各サイトでは、毎年内部監査を実施し、システム上、運用上の問題点を確認して不具合を修正し、レベルアップを図っています。最近はシステム運用の経験や従業員の活動への理解も深まり、指摘事項が少なくなってきたことから、各サイトでは、被監査部門の活動の良い点を見出すことに重点を置いた監査を行い、良い点を水平展開してサイト全体のレベルアップを図っています。

②外部審査機関による審査

認証取得サイトは、外部認証機関による審査 (毎年のサーベイランス審査或いは 3 年に 1 回の更新審査) を受け、外部の専門家によりシステムが有効に機能しているかが評価されます。2006 年度もすべてのサイトが「向上」または認証継続 (合格) の評価を受けました。

●環境教育

事業経営における環境取組の重要性は増しています。環境配慮型商品の開発・生産・販売を担う企業として、すべての従業員が担当業務の中で環境に与える影響を認識し、日常業務を推進することが重要です。当社は、一人ひとりが環境問題を意識して業務を進めるための基礎づくりとして、環境教育を実施しています。

●一般環境研修

環境方針の実現のため、環境活動の重要性および各自の役割や責任、職場での活動内容について理解を深める研修を行います。社員とともにサイト内で働くすべての人々を対象にしています。

2006 年度は社内イントラネット上に e- ラーニングシステムを導入し、全ての従業員が場所・時間の制約なく受講できるようにしました。

e- ラーニングシステムによる環境基礎研修

●役職者環境研修

各サイトの在席役職者は、サイトの環境マネジメントシステムを理解するための研修を受けています。また新任役職者研修にも環境研修を含めることで、管理者が環境活動を進めるために中心的な役割を担うことを自覚します。

●特定業務研修

環境に著しい影響を与える可能性を持つ作業に従事する人は、力量を持つことが求められますが、該当者にはその力量を確実にするための研修を実施しています。これは環境コンプライアンスの徹底にも役立っています。

●緊急事態の想定訓練

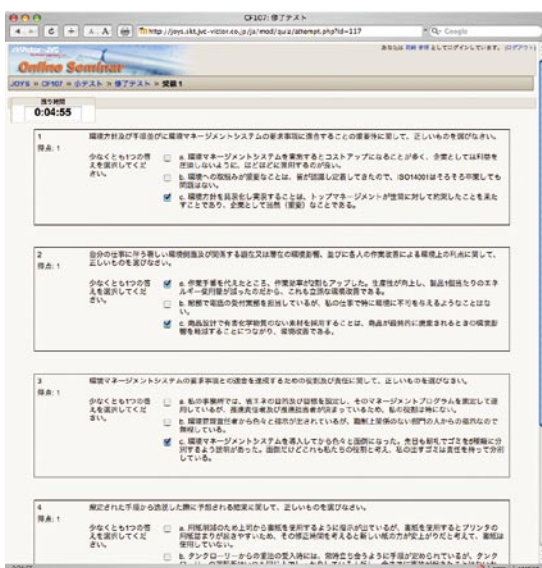
環境に影響を及ぼす可能性がある事故・緊急事態については、それが起きないように作業手順を決め、また防御策を施して万全を期していますが、万一に備えて事故・緊急事態への対応手順を策定し、毎年 1 回定期的にテスト兼訓練を実施しています。

ドラム缶が転倒し、廃液が漏洩したことを想定した訓練風景

●内部監査員養成コース研修

内部環境監査員として活動するために、規格や内部監査手順の理解とともに、監査実習を通じて監査能力を養成します。

また、監査の核となる人を養成するために、外部講習機関による環境審査員研修コースを受講し、環境マネジメントシステム審査員の有資格者増員も図っています。

監査員養成コース修了者
2006 年度：　43 名
EMS審査員有資格者
2006 年度末現在：11 名

●環境に関する表彰など

本社横浜工場のC&D事業グループ サーキット事業部は、平成18年度リデュース・リユース・リサイクル（3R）推進功労者等表彰（主催：財団法人 クリーン・ジャパン・センター※）の「3R推進協議会会長賞」を受賞しました。

同表彰は、サーキット事業部が主力商品のビルドアップ（VIL）基板をはじめとする基板生産工程のなかで年間6,000トンもの多量に排出する強酸・強アルカリ・過マンガン酸の廃液同士を反応させる（リユース）独自の浄化処理方法で、外部依託廃液処理量を約半減（リデュース）させた上、浄化処理のろ過工程で生じる銅が多く含まれるスラッジ（絞り糟）が資源化できた（リサイクル）ことが評価されたものです。

同浄化処理は、廃液そのものを約半減（廃液の半分は水質基準の厳しい東京湾に放流できるまでに浄化）させ、依託廃液処理費の40%削減と資源を高濃度に含んだスラッジの売却等で事業にも貢献しています。また、外部への廃液排出が半減できたことで、運搬のタンクローリー車の往来も半減することができ、地球温暖化ガス（CO_2）の削減にも寄与しています。

3R推進協議会会長賞楯

●環境経営報告書

当社は1999年に環境報告書を発行し、2004年からは社会性や経済性なども追加した環境経営報告書に進化させ、継続して発行しています。なお、2003年度からは英語版も合わせて発行しています。

●ドメインレポート／サイトレポート

当社では2001年度から全社およびサイトごとの環境パフォーマンスデータをドメインレポートおよびサイトレポートとしてホームページ上で公開しています。

●環境経営活動ホームページ

当社の環境経営の取り組み、グリーン調達、リサイクルなどに関する情報をホームページに公開しています。

当社の環境経営に関する最新の情報はこちらをご覧ください。

●チーム・マイナス6%への参画

地球の温暖化を抑止することを目的とした京都議定書が2005年2月16日に発効しました。日本が世界に約束した温室効果ガスの削減目標は6%（1990年比）。この目標達成のために、国民が一丸となって取り組むことを目的として、国民的プロジェクト「チーム・マイナス6%」が2005年4月に発足しました。

当社は、「チーム・マイナス6%」に初期から参加し、次のように取り組んでいます。

○社内での取り組み

- 夏の軽装［クールビズ］　◦冬の重ね着［ウォームビズ］
- 冷房温度28℃／暖房温度20℃設定　◦節水運動
- ネオンサインや看板照明の「ライトダウン（消灯）」

○ビクター・JVCの中長期での最重点取り組みテーマ

- 省エネ製品の提供（トップランナー製品で家庭での省エネを支援しよう）
- 工場の省エネ - 年率1%以上削減
- エコカーの導入を促進しよう

○日本ビクター社員の家庭での活動

- 冷房温度28℃／暖房温度20℃設定　◦節水運動
- アイドリングをなくそう　◦コンセントからこまめに抜こう
- エコライフ21キャンペーンへの参加

なお、ライトダウンでは2006年度は約57千kWhの電力量、約24tのCO_2排出量を削減できました。

●エコライフ21

日本ビクター労働組合では2001年度から、電力使用量の増える7～9月の3ヶ月間で、家庭での電力使用量削減に挑戦するキャンペーンを行っています。

2006年度は63世帯の参加がありました。3ヶ月間の一人当たりの月間電力使用量は91kWhと、2005年度の96kWhからさらに削減することができました。

●展示会への出展

国内最大規模の環境展示会「エコプロダクツ2006」が2006年12月に開催され、当社もエコプロダクツの普及を目的に、ハイブリッドプロジェクションテレビなどを出品しました。

海外では2006年10～11月にエコプロダクツについての啓蒙を図ることを主眼として、シンガポールで開催された「エコプロダクツ国際展」に出展し、環境配慮型の製品等を展示しました。

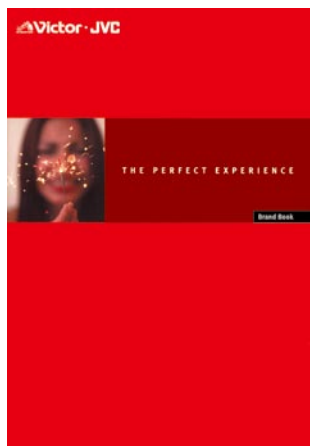
エコプロダクツ2006　エコプロダクツ国際展

コーポレートガバナンス

当社では、経営理念、経営方針、ブランド方針を「ブランドブック」という冊子にして全社員に配布をしています。この冊子は、社員が経営の意思やビクター・JVC というブランドが「お客様に対して何を約束しているのか」を認識し、すべての企業活動を通じてお客様の信頼を得ることを目的としています。 「ブランドブック」は日常的に職場での活用の他、新入社員研修や新任役職研修といった階層別研修や、営業社員研修などの職種別研修等による社員教育によって社員各層への意識浸透を深めています。また、株主やお取引先などステークホルダーへビクター・JVC の企業姿勢を理解していただくために、様々な機会を通じてご説明も行っています。

●ブランド・ステートメント

「The Perfect Experience」(ザ・パーフェクト・エクスペリエンス)

ブランド・ステートメントは、ビクター・JVC のビジョン、姿勢、お客様への約束を言葉にしたものです。この言葉に「お客様に最高の感動を提供し、100%の満足をしていただく」ビクターの思いを込めています。

ブランドブック

●経営方針

ビクター・JVC が維持すべき、よき遺伝子 (DNA)、次代にも受け継ぐ経営理念を明確にするとともに、企業姿勢、企業方針を含む「経営ビジョン」とビクター・JVC の事業的強みを表した「事業ビジョン」を記しています。これによって全社員が将来の目指す方向性を共有するとともに、一貫した企業活動を行っていきます。

●The　Victor・JVC　Way

ブランド・ステートメントを実践し、ブランド価値を高めて行くために、社内のそれぞれの職能がどういう姿勢で職務に当たっていくべきかを記しています。ビクター・JVC はお客様に 100%の満足をしていただくためにお客様の期待に応え、DNA である高品位な商品とサービスを提案していきます。それによって一層の社会貢献・責任を果たしていきます。

●行動基準

私たちが社会から求められているものを感じ、それを実践する－企業行動基準はその指針となるべく制定されました。1994 年に制定以来、近年の CSR への関心の高まりや、グローバル化の更なる進行などの経営環境の変化を背景に、2007 年 1 月に 3 度目の改定を行い、グローバルかつグループ横断的に徹底・推進しています。

この企業行動基準は、

○社員全員が「お客さま本位」の精神を持ち、個人と企業の信頼性向上を目指すこと

○クローバル化や時代と社会の要請に応え、21 世紀の企業市民として一層の社会貢献・責任を果たすこと

○一人ひとりが会社経営の主役であることを認識し、自己や自部門の利害ではなく、常に全体最適を追求することを念頭に、従業者がどう行動すべきかーをまとめたものです。

日本ビクター行動基準の内容

1. コンプライアンス・CSR について
2. お客さま本位の経営
3. 人間尊重の経営
4. 地球環境との共存
5. よき企業市民としての自覚
6. 国際社会との協調・貢献
7. 公正な商取引
8. 情報の積極的な開示
9. 情報・資産の厳正な管理
10. 経営者および管理者の行動と責務

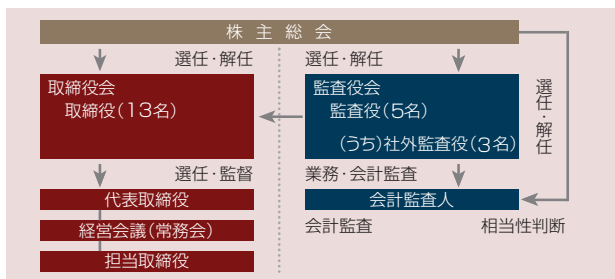
行動基準は日本ビクター株式会社および傘下の関係・関連会社のすべての取締役・役員、従業員に適用されます。取締役・役員と従業員がこの基準に反した場合には、取締役・役員については商法等の法令、あるいは社内規定により、従業員については、就業規則により、それぞれ厳正に措置されます。

●コーポレートガバナンス

企業に対し有効なコーポレート・ガバナンス機能が求められている中、ハイパフォーマンス·グローバルカンパニーを目指す当社は、株主をはじめとするステークホルダーに対して経営の透明性を一層高めることにより、公正な経営を実現することを最優先としています。

●会社の機関

当社は監査役制度を採用しています。監査役５名のうち３名は社外監査役であり、客観的立場から取締役の業務執行を監視しています。

業務執行においては、代表取締役の下に経営会議を置き、監査役も出席し、機動的な意思決定のために月１回ないし２回の開催をしています。

●内部統制システムの整備状況

当社における内部統制は、執行部門における内部監査、事業グループ制と連動した決裁制度、経営情報の伝達機能としての経営会議に加え、種々のコンプライアンス制度によりチェックアンドバランスをするべく構築されており、2007年３月の取締役会で改定を決議しています。

●コンプライアンス

当社ではコンプライアンスを、「法令順守を前提とし、社会からの要求・期待を感じ、それに応えること」と位置づけ、社内啓発を続けています。

社外有識者としての弁護士もメンバーに入れた企業倫理室を中心に、当社では2007年１月に３度目の改定をした「企業行動基準」を国内全従業員に配布・啓発しており、また海外拠点に対しても主要言語に翻訳の上配布を完了しています。また「企業行動基準」の順守・実践を実務の視点から詳しく解説した「コンプライアンスガイドブック」を制作し、国内の全従業者に配布するとともに、社内ネットを利用したコンプライアンス確認研修を実施しました。

「企業倫理ヘルプライン」は法務・知的財産部　企業倫理室内に、専用回線およびメールアドレスを備えて2002年末から設置しています。ヘルプラインへの相談基準として、社内では次のキーワードを設けています。

その言動は…、

○家族に胸を張って話せますか？

○見つからなければ大丈夫と思っていませんか？

○第三者としてニュースで見たらどう思いますか？

職場で解決されない疑問点や相談事項を企業倫理室で受け付け、相談者が不利益を被らず、かつ自浄努力により絶えず「学び・改める」職場風土の維持に努めています。

●情報セキュリティ

当社では情報セキュリティに対する社会からの期待と要求に鑑み、2004年に、社内横断的組織である情報セキュリティプロジェクトを委員会組織とし、個人情報、企業情報（営業情報）、情報インフラの３つを守るべき情報資産と位置づけました。そして「社会的信用の維持向上」、「会社資産の保護」を実現するためのルールや組織・システムづくりを続けています。

例えば基本的ルールである情報セキュリティ管理基本規程(2004年９月)、情報セキュリティガイド(同11月)を発行し、併せて全社員を対象とした理解度テストを実施(2004年12月、2007年５月)するなどして啓発を続けています。

個人情報保護については、2005年４月の個人情報保護法完全施行に合わせ、「個人情報保護規程」などルールを明確化させ、社員の意識向上と社会的責任を全うするための仕組み作りを続けています。

情報セキュリティ理解度チェック

●リスクマネジメント

当社ではリスクマネジメントを通じたコンプライアンスの実践を重視し、2007年２月に「コンプライアンス・リスクマネジメント(CRM)会議」を開催し、経営会議メンバーを中心としたCRM体制をスタートさせました。今後も同会議を定期開催するとともに、全社会議体、事業部門との連携をより深め、平成８年より運用されてきたリスクマネジメント規程の改訂を含め、PDCAシステムが確立されたリスクマネジメントの定着を目指します。

経済性報告

2006 年度 (2006 年 4 月 1 日～ 2007 年 3 月 31 日) は、商品の“Time to Market" を実現するための技術開発力強化、品質改革をはじめとする、経営オペレーション改革を継続・強化してまいりました。また、「Only1 ニッチトップ戦略」の徹底を図るとともに、事業の見直しと新規事業推進に取り組み、成長性と収益性の確保に向け、鋭意努力を重ねてまいりました。しかしながら、市場競争の激化や売価下落等、当社を取り巻く環境は依然として非常に厳しく、3 年連続の当期純損益赤字という結果をご報告しなければならない次第となりました。

●オペレーション改革から事業構造改革へ

2004 ～ 2006 年度に継続して取り組んだオペレーションを中心とした改革で一定の成果は得られたものの、抜本的な体質強化には至りませんでした。そこで事業構造を抜本的に改革し、短期に体制を立て直すことを最大の目的として 2007 年 5 月に再建計画を策定しました。

さらに、市場競争激化の中で経営再建をより確実にし、市場の信頼を取り戻すためにはもう一歩踏み込んだ経営改革が必要であるとの認識に立って、2007 年 7 月に「アクションプラン 2007」を策定しました。

この「アクションプラン 2007」を実行することにより、2007 年度の営業利益黒字化、2008 年度の経営基盤固め、2009 年度の成長戦略への転換という、再建計画の経営ステップを確実に達成していきます。

●アクションプラン 2007

- 事業構造改革の強化

1. コスト競争力を強化し、収益を改善・・・ディスプレイ、オーディオ事業

ディスプレイ事業につきましては、高品位技術による差別化の徹底、コスト改革への取り組み、マーケティング戦略の強化に加えて、欧州・国内の不採算モデルの生産販売中止、および英国工場の英国内専業化と欧州大陸向け EMS の前倒し拡大、さらには生産と販売の地域別一元管理による日・米・欧・ア、4 極経営体制の強化に新たに取り組みます。

オーディオ事業につきましては、ホームシアター、メモリー搭載ミニコンポ等による商品戦略の再構築に加えて、日・米を中心とした地域別の販売戦略を立て直すとともに、マレーシア生産工場の事業部門との一体活動によるコスト改善活動の強化を図ります。

2. 事業の選択と集中の深堀を行い、業績悪化に歯止め・・・ILA、電子デバイス、記録メディア事業

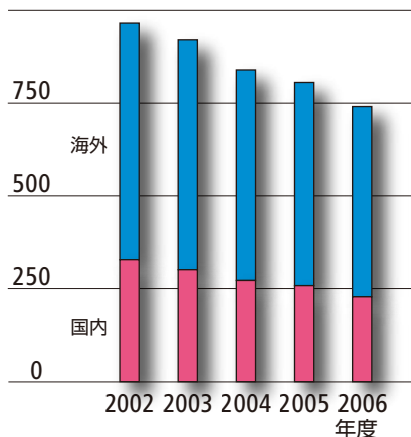
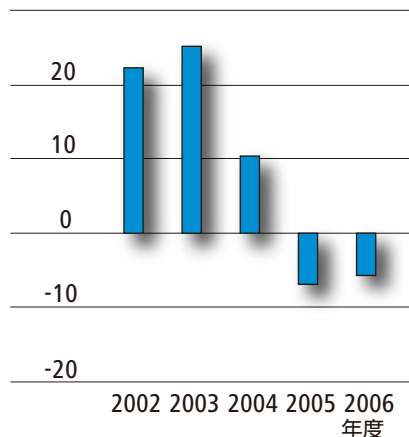
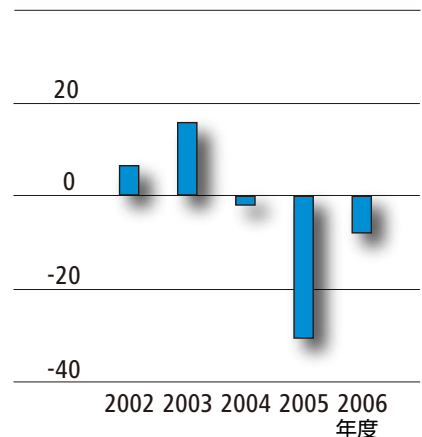
ILA 事業につきましては、好調にスタートできた民生フロントプロジェクターを ILA 事業の柱へ育成する一方で、リアプロジェクションテレビは次世代機開発を含め基本戦略を抜本的に見直します。

また、従来は「継続、分社化」を前提に検討すると位置づけた電子デバイス事業、記録メディア事業につきましても、事業分野ごとに事業譲渡も含めて再度見直します。

3. 全社の収益基盤事業として販売を拡大・・・カムコーダー、カーエレクトロニクス事業

カムコーダーはグローバルトップワンを目指し、今年度 1Q も好調に推移していますが、さらに開発リソースの集中により 08 年モデルの発売を前倒しすることなどにより、グローバルシェア 25%を目指して、さらなる販売拡大を目指します。

カーエレクトロニクスにつきましては、市販商品の新興市場への取り組み強化と OEM 事業への取り組み加速により事業を拡大するとともに、ケンウッドとの協業開始※の中でソフトウェアの共同開発、製造コスト力の強化を進めます。

売上高
[単位：十億円]

営業利益（損失）
[単位：十億円]

当期純利益（純損失）
[単位：十億円]

4. 再建計画の施策徹底推進により収益を確実化・・・エンタテインメント事業、産業用機器事業

エンタテインメント事業につきましては、コンテンツ開発からデリバリーまでフルフィルメント体制を確立するなど、シナジー経営による企業価値向上を目指して事業全体を戦略的に再編・統合します。

また、産業用機器事業についてはセキュリティとプロオーディに集中し、クリエーションは民生カムコーダー事業との連携を強化していきます。またセキュリティ、クリエーションを核に海外事業を強化していきます。

- 経営体質改革の強化

これら事業構造改革の強化に伴う雇用構造改革、スタッフ・間接部門の合理化・スリム化により、1150 名の単独人員削減をおこないます。

また、事業の選択と集中、コスト競争力の強化の視点から見直し、中期的な施策として拠点数半減を視野に生産拠点の見直しを検討します。

さらに、「アクションプラン 2007」の追加施策として、本社のスリム化を目的として部門数を半減するなどの本社機構改革を行います。同時に、現在実施している緊急対策の追加施策として、賃金や手当ての一定期間における一部見直し等を検討します。

当社のポテンシャル
- ●長年の経験に培われ、技術立社の風土が育んだ高画質/高音質技術
- ●グローバルな生産体制と自社販売網に支えられたブランド力
- ●ソフト・ハードを併せ持つ企業形態と、そこから生み出されるソフト・ハードの連携

当社の立脚点

ブランド・ステートメント
The Perfect Experience
〜お客様に最高の感動と100%の満足を〜

事業ビジョン
音楽と映像で
新しいコミュニケーションを実現する
ビクター・JVCは、音楽と映像で人々により豊かな感動をお届けするとともに、人と人との間に新しいコミュニケーションを提案します

市場の期待値
- ●先進の技術で市場をリードするAV商品の提供
- ●VHSで築いた記録文化と互換性維持のポリシーの継承
- ●大手メーカーとは異なった特徴ある商品の提供
- ●ソフト・ハードを併せ持つ独自の企業形態を活かした個性的な商品提案

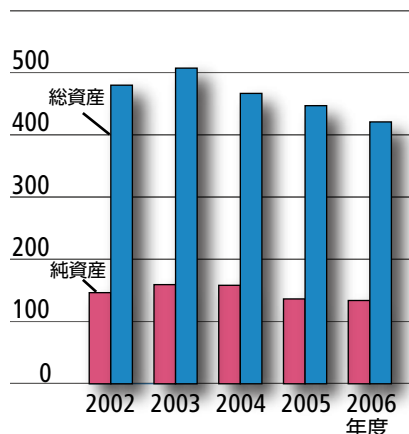
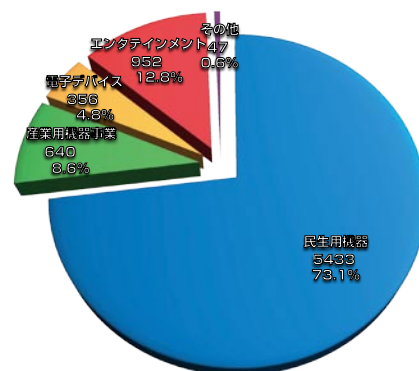
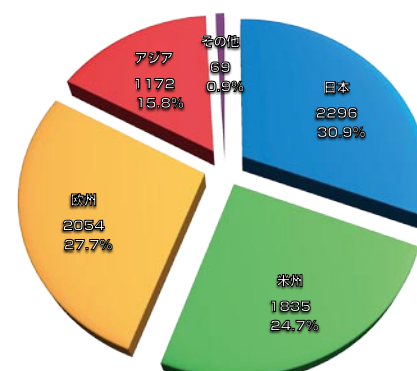
私たちの目指す姿

1 原音探究・原色探求という、当社創業の原点にかえり、HDの時代に新たな感動を提供する

2 規模は小さくとも、高品位志向・高感度のお客様にとって、なくてはならないメーカーになる

※当社および株式会社ケンウッドは平成 19(2007) 年 7 月 24 日開催の両社の取締役会において、カーエレクトロニクス事業分野およびホーム / ポータブルオーディオ事業分野での協業、両社の経営統合の検討の開始を柱とした資本業務提携契約を締結いたしました。

詳細は下記 URL の当社報道資料をご参照下さい。

Web http://www.victor.co.jp/company/ir/pdf/info-070724.pdf

安心で安全な製品の提供とお客様満足向上にむけて

当社は、「お客様第一」を経営の根幹と考え、品質方針を定め、お客様を起点とした安心で安全な製品づくりとサービスの提供に努めています。

～ 一人でも多くのお客様にビクター・JVC ファンになっていただきたい。～

「次に選ぶときもビクター・JVC にしよう」と思っていただけるブランド造りが、ビクター・JVC の CS の姿勢です。

> 品質方針：
>
> 「私たちは高品質の商品とサービスの提供を通じお客様満足の向上に取り組みます」

●安心で安全な高品質製品づくり

- 製品安全活動への取り組み

お客様の「安全・安心」の確保を最重要課題として、「製品安全に関する基本方針」を定めホームページに掲載して社会へ公表しています。

またそれらを具現化するために組織体制や諸施策を「製品安全自主行動計画」として作成し、継続的な取り組みと改善を行っています。

日本ビクター株式会社 製品安全に関する基本方針

製品安全に関する基本方針

日本ビクター株式会社及び関連会社（以下、当社という）は、当社が製造・販売した製品・システム製品或いは、提供する修理・サービス・設置工事など（以下、製品と総称する）の安全に対するお客様の信頼を確保することが、当社の経営上の重要課題であるとの認識のもと、以下のとおり製品安全に関する基本方針を定め、誠実に製品安全の確保に努めてまいります。

1. 法令の遵守
   当社は、消費生活用製品安全法その他の製品安全に関する諸法令に定められた義務および、この基本方針を遵守します。
2. 自主行動計画の確立と実行
   当社は、この基本方針に基づき製品安全に関する自主行動計画を策定・推進し、継続的な改善を行うことにより、「お客様重視」、「製品安全最優先」の企業文化を確立・維持、向上させます。
3. 製品安全確保のための品質管理
   当社は、製品安全を確保するため、常に適正な品質管理を行い、その向上に努めます。
4. 製品事故情報の収集と開示
   当社は、当社製品に係る事故について、その情報をお客様などから積極的に収集するとともに、お客様などに対して適切な情報提供を行います。
5. 重大製品事故の報告
   当社は、当社製品について重大製品事故が発生したときには、法令に基づき、迅速に所轄官庁に報告を行います。
6. 製品回収の実施
   当社は、不慮の製品事故に関し、必要と認められるときには、製品の回収その他の危害発生・拡大の防止措置を講じ、適切な情報提供の手段を用いて迅速にお客様などにお知らせします。
7. 誤使用などの回避施策
   当社は、お客様に当社製品を安全にご使用いただくため、取扱説明書、製品本体などに誤使用や不注意による事故の回避に役立つ注意喚起や表示を行います。

Web http://www.victor.co.jp/safety.html

製品安全確保のため、設計、製造、販売、サービス、および協力会社まで含めた、安全な製品造りのためのルールを制定し、徹底しています。

また、お客様や全国の営業或いはサービスの各拠点から製品の不具合に関する情報が速やかに集まる体制を整え、確実に運用しています。

重大な製品不具合が発生した場合は、直ちに情報分析を行い、経営トップを含めて、適切な対応を決定するプロセスを明確化にし、その決定に従い、お客様、販売店様などへ情報を開示、迅速な点検、修理等を実施します。情報の開示はその重要度に応じ、新聞各紙での社告、プレスリリース、ホームページでのお知らせ等で実施しています。

- 品質向上の活動

設計のプロセスにおいて、品質企画書制度を導入し、品質目標の設定、新部品・新機能の予測問題点、既発売製品の問題点の対策・対応方法を明確にすることで高い設計完成度を維持しています。

デジタル化商品の普及に伴い製品に組み込まれるソフトウェアの品質が重要になってきており、ソフトウェア開発プロセスの改革、品質保証手法の導入を図っています。

さらに、電安法、景品法などの法令や公正競争規約などの業界基準を順守するため、社内工業標準を定め、製品開発の節目管理を徹底しています。

新商品の発売に当たっては、各部門での検討・評価が終了し生産に入る前に、本社部門の商品審査を受けることを義務付けています。

商品審査は、お客様の視点で商品の操作性をはじめ、品質・安全性・サービス性などを審査し、商品審査に合格しないと生産に入れない品質保証制度を採用しています。

商品審査の範囲には、商品本体はもちろん、取扱説明書、包装、サービスマニュアル、カタログなども含まれます。

生産のグローバル化に伴い生産拠点は世界に広がり、当社のグループ全生産高に占める海外生産比率は、民生機器の場合、金額ベースで 80%以上となっています。

商品審査　（ＰＣとＡＶ機器の接続評価）

こうした生産体制の変化に対応し、どこで造っても同じ高品質の商品を世界中のお客様に提供できるようにするため、品質のマネジメントシステム規格 ISO9001 の認証を国内外の全事業所で取得しています。カー AV の事業所では、ISO/TS16949 の認証も併せて取得しています。

また当社では全世界の修理情報をデイリーで収集、分析することで、品質問題の兆候を早期に発見し、製品開発部門へフィードバックする品質情報分析システム「G-QDAS※」を構築し、再発防止に努めています。

※ Global Quality Data Analysis System

- お客様の声を生かした製品づくり

ビクター・JVC の製品やサービスで最高の満足をしていただくためには、お客様の声を、より製品やサービスに反映させることと、迅速かつ親身な対応で、お客様との信頼関係を築くことが大切と考えています。

お客様の声を製品に反映させる活動として、国際規格 ISO13407「人間中心設計プロセス」の考え方をもとに、お客様 (ユーザー) を中心とした商品開発「User's Eye ものづくり活動」に取組んでいます。

商品開発の各プロセスの中で、日常的に寄せられる「お客様の声」の活用のほかに、お客様 (ユーザー) あるいは、社外モニターや社員モニターに対するアンケート調査やユーザビリティ評価を行い、お客様 (ユーザー) が実際に商品を利用する状況と要求事項を把握した上で、商品企画、設計、評価を行っています。

さらに、試作品や画面操作のシミュレーターを使ってユーザビリティテストを行い、お客様 (ユーザー) 視点で検証を行っています。

ユーザーテスト
(アイマークレコーダーを使用したビデオカメラの操作テスト)

また当社では、当社製品ご購入者で「ユーザー登録」していただいているお客様に対して、定期的に満足度調査を実施しています。この満足度調査では、製品そのものの満足度のほかに、修理等のアフターサービスやブランドイメージなども調査し、その結果を社内で共有することにより、製品開発、販売、サービス、今後の戦略・活動に活かしています。

お客様の声を反映させた製品開発事例

液晶テレビ「画面で見るマニュアル」

地上デジタル放送の開始にともない、今までにないサービスや機能が増え、操作も複雑になっています。そこでテレビ自身に「画面で見るマニュアル」として操作説明を 250 枚内蔵させ、いつでも使いかたがわかるようにしました。

この「画面で見るマニュアル」は、お客様ご相談センターに寄せられるお問い合わせをもとに、ご要望の多い操作項目を中心に構成しました。

42LC95,LT-37LC95,LT-32LC95 他

● お客様満足の向上

- ご相談対応の充実

「お客様ご相談センター」には、取り扱い・ご購入・AV 機器の組合せ・修理など、年間 35 万件を超えるさまざまなお問い合わせやご要望が寄せられています。

ご相談体制の強化を図り、ご相談件数の増加への対応および受付時間枠の拡大、土・日曜・祝日の受付などを行い、より正確・親切・スピーディーな応対に努めています。

さらに、新製品については、お客様の声から、製品安全問題、品質問題などの兆候をすばやく察知し、対応するための体制をとっています。

また､お客様情報システム「お客様情報ポータル」を使って、ご質問・ご要望の内容を整理・分析し、毎日、社内の関連部門にフィードバックすることにより商品やサービス

の改善に反映させる活動を行っています。

さらに、今年より修理窓口と連携し、一度のお電話で取り扱い説明から修理のご用命まで対応できる「ワンコールワンフィニッシュ」体制を開始しました。

お客様ご相談センター

- サービス体制の強化

“一人ひとりのお客様にご満足を " 〜早く・正しく・親切に〜 をサービス理念とし、ビクターサービスエンジニアリング (株) が、全国 73 拠点でビフォアーサービスからアフターサービスまでの一貫した総合サービスサポート体制をとっています。

また、販売店への部品供給、技術指導も行っています。

民生機器においては、362 日修理受付体制を、業務用機器については 24 時間 365 日保守体制をとり、お客様に安心してご使用いただけるよう努めています。

さらに、海外においては、販売・サービスの現地法人において、それぞれの地域に密着した販売並びにサービス活動を展開しています。

- お客様とのコミュニケーション向上

当社ホームページでは、製品および会社に関する最新の情報を随時提供しています。

また、当社製品ご購入者で「ユーザー登録」していただいているお客様に対し、購入された製品のアップデート情報、不具合情報や当社製品情報等を直接提供しています。

またホームページを使った会員組織やイベントの開催などを通じて、お客様との関係作りの向上に努めています。体験会や視聴会を通して、製品に親しんで頂いたり、オーディオビジュアルの新しい楽しみを提案する場を作っています。

自分だけのウッドコーンスピーカーを作ろう！
〜 SX-WD5KT 組み立て教室〜

● CS 人材育成

- 公的資格の取得

お客様第一のマインドを持った社員育成のため、消費生活アドバイザー資格、家電製品アドバイザー・エンジニア資格の取得を推進し、毎年合格者を出しています。

- お客様の声の体験実習

技術者を初めとして、全従業員に対してお客様の声をご相談センターで実際に聞く体験研修を実施し、CS の重要性の習得を進めています。また経営責任者には専用デスクを設置し自ら、お客様の声をいつでもお聞きできるようにしています。さらに技術社員に対しては、サービス現場体験研修も実施し商品設計に役立てています。

お客様ご相談センター体験研修

ユニバーサルデザイン

ユニバーサルデザインとは、年齢の高低や障害の有る無しに関わらず、全ての人に使いやすく快適である製品やサービス、生活環境を作ることを目的としています。当社はお客様からお寄せいただいたご要望ご意見をもとに、よりお客様に喜ばれる商品づくりをめざすとともに、誰もが使いやすいユニバーサルデザインに取り組んでいます。

●ユニバーサルデザインの視点

当社は、ユニバーサルデザインへの配慮を、大きく２つの視点を基本に考えています。

・操作のしやすさ、使いやすさ
・すべての人が認識できる表示と表現

例えば力の弱いかたや、指先が器用でないかたでも容易に操作できるように、操作ボタンの大きさや形がデザインされていることが必要と考えます。

また、機能や操作の方法も見て分かるだけでなく、触ってわかる、音でわかる、などいろいろな要素であらわすことも必要です。

●ユニバーサルデザインへの取組み

・User's Eye ものづくりを実践しています。
・社内統一のユニバーサルデザイン基準を作成し、活用しています。
・福祉機関、高齢者施設等の協力を得て製品開発をしています。
・加齢や障害による不便さを疑似体験し、ものづくりに反映しています。
・展示会やホームページで積極的にユニバーサルデザインへの取り組みをお知らせしています。
・ユーザビリティ技術・ユニバーサルデザイン社内研修を実施しています。

●ユニバーサルデザインの配慮ポイント

当社では、ユニバーサルデザイン視点での商品開発は、配慮ポイントを明確にして推進しています。ポイントは４つにわかりやすくまとめています。

配慮のポイントをマークで表しています。詳細は当社ホームページ、カタログをご参照ください。

Web http://www.victor.co.jp/ud/index.html

視覚を補うために、「触ってわかる」「音でわかる」等の配慮をしています。

加齢による苦手な動作や操作を軽減するために、「押しながら回す」ような複合操作を避ける等、高齢者特性に配慮をしています。

聴覚を補うために、「見てわかる」「光って知らせる」「揺れや動きでわかる」等の配慮をしています。

操作時の上肢の負担を軽減するために、「左手でも右手でも」「力が無くても」「指先が器用でなくても」「げんこつでも」使える等の配慮をしています。

●ユニバーサルデザイン視点で開発した現在の商品

リモコンボタンの機能や、初期設定の手順を音声でお知らせするテレビ

リモコンのボタンを押すと、そのボタンの機能を音声で案内します。またご購入をいただいた際の初期設定も、音声案内と分かりやすい画面表示で簡単に操作できます。

ゆっくり、はっきり、聞き取りやすい「聴取捕助システム」搭載テレビ

簡単操作・長時間聞いても疲れない高音質・にじんでもかすんでも見やすい大きな書体採用のラジオシリーズ

ゆっくり、はっきり、聞き取りやすい「聴取捕助システム」搭載ラジオ

従業員とのかかわり

人を最も重要な経営資源とみなし、経営戦略に対応しながら、採用・配置・評価・処遇・能力開発を長期的な視点に立って、組織的に行う仕組みが人事制度です。すなわち人事制度は、社員の能力を十分に開発・育成活用し、それを公平的確に評価することにより、社員一人ひとりの働きがいや生きがいを確立すると同時に、人材の有効な活用により、会社の業績向上と企業基盤の充実を図っていきます。

●人事方針

「人事の基本は、日本ビクターの経営方針を十分に理解し、常にその方針を体して、使命達成に努力する人材を育成する」ことにあります。この人事の基本方針に基づき「求める社員の姿」と「人を預かり、人を育てる責任者の基本」を定め、当社人事制度の根幹として位置づけています。

●経営基本方針の実践に努力する人

仕事の基本を身に付け、新たな時代にふさわしい経営基本方針の実践を通じて、自らを高め、社会の期待に応えるよう努力することが、わが社の社員としての基本要件です。

●チャレンジする自立人間

自ら発意し、創造する進取の精神、たくましい行動力で失敗を　恐れず挑戦する強い意志、即ち　チャレンジ精神こそ、新たな発展への源泉であります。

●時代の変化に通用する専門家

社員の一人ひとりが、それぞれの仕事を通じて、真に社会に通用する実力を備えた専門家を目指して努力を重ねることが大切です。

●広い視野を持つ国際人

他の国の人々と常に相互の立場を認め合い、信頼し合って、お互いの発展のために共に仕事をしていくという姿勢と能力を持った国際人を目指すことが大切です。

●創造性豊かな個性の持ち主

自らの個性を正しく認識した上で、他の人の個性も尊重し、互いに認め合った上で、それぞれの個性が融合したとき、活力に満ちた創造力を生みだす組織となることが可能となります。

●企業の社会的責任を重んじる人

社員一人ひとりが、自らを律しつつ高い倫理観を持ち、常に正しい企業倫理に基づいた良識ある行動をとり、地球社会のよき企業市民としての使命を果たすことを重んじます。

●人材育成

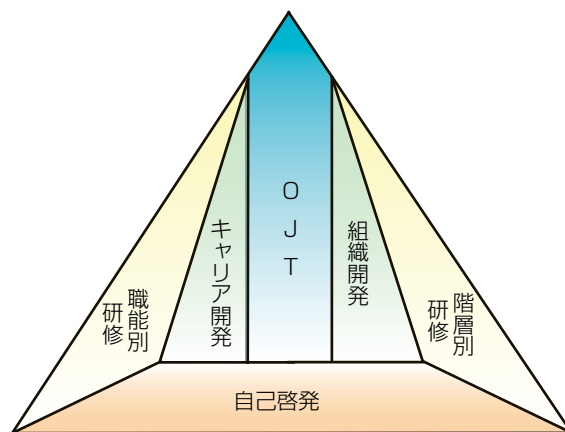
この人事方針に基づき人事部門として、経営の再建と発展を実現する人材・組織作りと、制度・風土改革の推進を目指しています。人材育成の基本的考え方は「個の尊重」であり、その具体的展開として、以下の４つの重点テーマを掲げて取り組んでいます。

●将来の経営を担うマネジメント基幹人材の発掘・育成

●職場のコミュニケーション強化と、チームワーク力の発揮

●マネジメントスキルの継続的なレベルアップ

●グローバル基幹人材、ローカル幹部人材の育成

また、人材育成の実践に当っては、次の図のように６つの領域に分け推進を図っています。

人材育成の６つの領域

自ら成長しようとする「自己啓発」を土台に、上司や先輩が仕事を通じて育成する「OJT」が大黒柱となっています。それに職場ぐるみで活力ある集団をつくり、パワーアップを図る「組織開発」があり、一方には時間的広がりで会社の将来・個人の生涯の視点から育成的に異動を行う「キャリア開発」があります。さらに、これらの効果を高めるための OFF・JT としての研修として、全社横断的に特定の階層を対象に開催する「階

階層別研修

新入社員研修

製造実習

日本ビクター株式会社　研修体系図

層別研修」と職種毎に必要な専門知識・実務知識の習得のために開催する「職能別研修」をそれぞれ位置づけています。

これらの人材育成施策については、「日本ビクター株式会社研修体系図」として、一覧に取りまとめ、社員のキャリア自立の促進をバックアップしています。

●納得性を高める人事制度運営

社員一人ひとりが組織目標と自らの役割を認識し、高い目標にチャレンジしていける風土の醸成を目指して、当社は2004年3月に人事処遇制度を改訂しました。従来以上に成果とプロセスに着目し、「経営への参画度・貢献度の高い社員への適確な処遇」「メリハリのある賞与」などを実現しています。また、評価方法や評価基準を公開すること、期首のチームミーティングや目標設定面談の実施、期末には成果だけではなく期中のプロセスも振り返る面談の定着を徹底するなどの取り組みにより、制度そのものへの理解を深めるとともに、評価への納得度を高めるように取り組んでいます。さらに、マネジメントホットラインの開設や評価調整を通じた評価の平準化と評価者レベルの向上を図るなど、評価者と被評価者のお互いの納得性、満足度の向上に努めています。また、2004年6月からは「雇用キャリアプログラム」を導入し、スキルチェックシートを活用しスキルアップ目標や達成度を面談で確認しています。

今後も、社員が自らの能力を高め、成長できる機会を提供していくために「評価・処遇」「能力開発」「配置・育成」の3つの人事制度運営を有機的に連携させることで、制度そのものが有効に機能することをめざします。

●意識と風土の改革で企業文化を変える

お客様第一の文化をつくること、チームワークが発揮できる風土をつくることをめざして全社意識改革運動を展開しています。この活動では、専用のホームページを立ち上げ、従業員自らが「お客様」「仲間」「会社(商品)」のを知ることを起点として、情報を提供するとともに自由闊達なコミュニケーションをおこなえる場を設けています。自ら情報や意見を発信し、自ら知ろうとするという社員一人ひとりの行動が会社を変える原動力となり、それにより企業文化の変革を図っていきます(一人の百歩より百人の一歩)。

●ポジティブ・アクションへの取り組み

1999年4月に改正男女雇用機会均等法が施行されたことをきっかけに、当社ではポジティブ・アクションへの取り組みを積極的に行い、性別に関係なく、働きやすい職場づくりを進めています。

○採用の拡大

女性社員を採用メンバーに加えることで、女性の採用を積極的に行っています。また、採用情報（ホームページ等）においても、職場で活躍している女性社員を積極的に紹介しています。

会社説明を行う女性社員

活躍する女性社員（ホームページより）

○職域の拡大

年2回の社内人材公募により、性別にかかわらず希望する職種・職場にチャレンジできる「オープンチャレンジ制度」を行っています。

○管理職の登用

人事部門で候補をリストアップしたうえで資格・能力のある女性社員の昇格が平等に実現しているか目配りをし、必要なときには上司に助言をすることで、女性管理職の登用を積極的に行っています。また、昇格のための研修は、男女を問わず、選抜・実施しています。

こうした様々な取り組みの結果、2004年には神奈川労働局から、均等推進企業表彰 神奈川労働局長賞優良賞に選出され、表彰を受けました。

●ワーク・ライフバランスへの取り組み

1991年に制定された育児・介護休業法をきっかけに、当社でも育児休業制度・介護休業制度を導入し、取り組みをスタートしました。その後、法改正や労使での協議により、1日の働く時間を短縮できる「育児短時間勤務制度」「介護短時間勤務制度」や、妊娠・出産・育児や介護を理由に退職した社員を対象とした「社員再雇用制度」の導入等、制度の整備を行ってきました。2001年にはこうした取り組みが評価され、神奈川労働局から、ファミリーフレンドリー企業 神奈川労働局長賞を受賞しました。

また、2006年5月には育児休業制度・育児短時間勤務制度等を改訂し、制度の対象者や期間の拡充を行うとともに、新しい選択肢として、育児をしながらフルタイムで働くことができる「育児時差勤務制度」を導入し、育児をしながらでも働きやすい環境の一層の整備を継続的に進めています。

現在では、こうした制度の拡充だけでなく、妊娠･出産･育児に関する制度の正しい理解を深めることなどを目的として労使で作成した「ワーク・ライフバランスフォロープログラムガイド」を社内のイントラネットで公開しており、育児をしながら働く方のフォローとともに、「ワーク・ライフバランス」に対する職場の理解を深める活動を行っています。

●ライフ＆キャリアデザインのサポート

当社では2001年4月より、それまでの「60歳定年制」に加え、希望により最長65歳まで就業できる「再雇用制度（シニアパートナー制度）」、60歳定年前に社外への転進を支援する「ネクストキャリア支援制度」を導入し、社員一人ひとりがライフ＆キャリアデザインを考え、より有意義な職業人生を送ることができるよう支援しています。

また、毎年55歳を迎える社員を対象に、60歳以降も含めた今後のキャリアを考えるとともに、ライフプランを検討するために必要な知識を提供する「ビクター生活プランセミナー」を行っています。2006年度は約200名の社員がこの研修に参加しました。

●職場と雇用のバリアフリー

当社では障碍（がい）者が働きやすい環境づくりを目指し、職場のバリアフリー化を推進しています。採用については、本社人事部で新卒採用を、各部門では各地のハローワークや職業訓練校と連携した採用活動を行い、雇用率の上昇につなげています。

●労働組合

日本ビクター労働組合では、会社との相互理解のもと労働環境の変化に合わせた活動を展開しています。企業の労働環境に影響を及ぼす国や地方自治体での法整備やルール変さらにあわせて労使協議のもと企業内の制度化に取り組んでいます。

環境問題にも継続して取り組んでおり、中国砂漠植林活動（☞ p.37）やエコライフ21（☞ p.23）などの省エネ活動を展開しています。今後も環境の変化に合わせた活動が期待されています。

●労働安全衛生

当社では「安全衛生文化の創造」に向け、「人命の尊重」を中心に据え、「法令遵守」「健全な労働力の確保」「快適な職場環境の形成」「サービスの向上」「CSR における安全衛生の位置付け」を基本的スタンスとした活動を行っています。

労働者の高齢化や就労形態の多様化により安全衛生管理におけるノウハウ継承の不徹底が危惧される中、当社では「災害ゼロから危険ゼロへ」の精神で安全・衛生両面でリスクの低減を図る「リスクアセスメント」を推進し、労働災害の防止に努めています。

2007 年　安全管理重点施策

(1)労働災害の防止に向けて
●ゼロ災害に向けて全員参加の活動により
“職場の安全と健康を全員参加で先取りする”

(2)自主的な安全活動の体制づくり
●労働安全衛生マネジメントシステム導入に向けて具体的推進
“リスクアセスメント導入及び定着”を図る

(3)活動の活性化に向けて
●事業所でリスクアセスメント、ヒヤリハット等研修会の実施
●営業部門の安全衛生活動の充実に向けた勉強会等の実施

2007 年　衛生管理重点施策

(1)化学物質による健康障害防止対策の拡充
●危険性･有害性に関する表示の徹底
●リスクアセスメントの導入

(2)海外における健康管理の充実
●健康診断受診管理の再度徹底

(3)過重労働による健康障害防止対策の定着
●一定以上の時間外労働を行った者に対する産業医面談等の継続実施

(4)メンタルヘルス対策の充実
●自己診断システムの全社展開
●メンタルヘルスに関する研修会の継続実施

最も重要な経営資源である人の根幹を支えるものは心身の健康であり、これは従業員一人ひとりの自助努力無くしては成り立ちません。その動機付けとなる“気づき"を支援すべく、機会と情報の提供に積極的に取り組んでいます。

●健康測定

社内の体育館や会議室で、身体測定および筋力･持久力･柔軟性・敏しょう性・平衡感覚を測定し、女性についてはこれに加え骨密度も測定します。測定結果を性別・年齢別の全国平均と比較し、参加者の基礎的身体能力がどのレベルにあるかをチェックします。同時に生活習慣調査を行い、それらの結果を併せ、一人ひとりに合った運動・食事・休養に関するアドバイスを行います。

●健康づくりセミナー

1 泊 2 日の宿泊セミナーを通し、運動・食事・生活習慣病・メンタルヘルス等について体験を交えて楽しみながら学習します。家族での参加を奨励し、日常生活に密着した生活改善の手法を学んでいただくよう工夫しています。

●メンタルヘルスケア研修

高度のストレス社会に生きる私たちにとって、メンタルヘルスに対する正しい認識と、仲間の変化に対する周囲の気付きが求められています。管理監督者がメンタルヘルスと正しく対峙できるよう、外部講師を招いての研修会を定期的に実施し、部下とのコミュニケーションの方法についてロールプレイを交えて学んでいます。また、従業員一人ひとりがストレスの蓄積度を早期にチェックできるよう、自己診断システムを導入しています。

健康測定

健康づくりセミナー

メンタルヘルスケア研修

社会・地域とのかかわり

企業にとって地域・社会との関わりというのはなくてはならないことです。今や地域・社会の理解と協力なくして企業活動が存続し得ないと言えるかもしれません。当社では単にコマーシャリズムに流されるのではなく、本当の意味での地域・社会との関わりとは何かを考え、実践しています。その活動は日本国内だけでなく、世界中で取り組んでいます。また、現在では音楽・映像・スポーツといった芸術・文化貢献のみならず、国際社会から信頼される「よき企業市民」となることを目指し、地域や社会に密着した様々な活動を、幅広い対象で取り組んでいます

●芸術・文化貢献活動

ビクター･JVC は、「湧き上がる感動や興奮をより多くの人々と共有していきたい」と考え、長年にわたって、スポーツ･音楽・芸術といった広範囲な文化貢献を続けています。

- スポーツの興奮 : 国際的サッカー大会をサポート

スポーツとともにある感動や興奮は、私たちの考える“The Perfect Experience" な瞬間です。当社は、その瞬間を大勢の方々に味わっていただくため、世界各国でさまざまなスポーツを応援しています。その代表的なものが、「UEFA ヨーロッパサッカー選手権」です。当社は、1980 年のイタリア大会から、オフィシャルパートナーとして 20 年以上にわたり、さまざまな側面から大会をサポートしてきました。2008 年に開催されるスイス・オーストリア大会も引き続き支援していきます。

UEFA ヨーロッパサッカー選手権

- 音楽の感動 :JVC ジャズフェスティバルの開催

「JVC ジャズフェスティバル」は、世界有数のジャズの祭典として、各地で定着し支持されている国際的なビッグイベントです。

“音楽を愛する心を大切に " というポリシーのもと、当社は、1984 年以来世界各地で後援してきました。当社は、アーティストたちのイマジネーションやインスピレーションによっていつも新しい感動と興奮を生み出すジャズを支援していきたいと考えています。その考え方に共感をいただいた多くのミュージシャンの方にご出演いただき、これまでに 160 以上のジャズコンサートを後援し、400 万人以上もの方々にライヴ音楽の素晴らしさを味わっていただくことができました。

JVC ジャズフェスティバル

- 映像文化の拡大 : 東京ビデオフェスティバルを主催

「東京ビデオフェスティバル」(TVF) は、1978 年にスタートした、当社が主催する国際的なビデオフェスティバルです。これまで世界 95 の国と地域から、48.000 点以上の作品が寄せられています。東京ビデオフェスティバルの大きな特長は、「作品を通じて自分を表現し、より多くの人と語り合い心を通わせあう、ビデオコミュニケーションの祭典」を、一貫したコンセプトとして掲げてきたところにあります。

第 29 回の「TVF2007」では、世界 55 の国と地域から 3.491 本の作品が寄せられました。

ビデオで撮る楽しさと創る喜びを体験していただく場として、映像文化の発展のための裾野を広げる活動として、これからもこの世界最大のビデオフェスティバルを主催して行きます。

東京ビデオフェスティバル

● 社会貢献活動

- 植林活動 など

● JVL(ベトナム)

JVL は 2002 年から、ベトナム国内各地で植林活動を行なっています。2006 年度は世界遺産の建造物があるフエ市において、延べ 200 人のスタッフが現地で官民一体となって、歴史的な古都の環境保全と景観をよりよくするための支援を行ないました。

JVL メンバーによる植林

●北京 JVC(中国・北京)

2007 年 3 月、北京 JVC は、若手の従業員を主体に、風による黄砂飛散防止と環境の改善を目的とした、植林ボランティア活動を行いました。

北京 JVC メンバーによる植林

●労働組合

日本ビクター労働組合は、1994 年から中国の砂漠緑化運動に取り組んでいます。これまでトライアル 2 回を含め 15 次、延べ 165 名が参加しました。

風で砂が飛ばされないよう「草方格」を造っているところ

- 社会福祉・義援活動

● JAI、JDC(アメリカ・アラバマ州タスカルーサ)

アメリカ癌協会は、毎年春に「リレーフォーライフ」と呼ばれる募金キャンペーンを行い、集まったお金を研究資金に使用しています。当社は、約 15 年間、このキャンペーンに参加し、最高のサポート団体として認められております。2007 年 4 月に実施されたイベントには、1970 年代の TV 人気番組の扮装で楽器を演奏したりして、1 万 6 千ドルを超える募金を寄付することができました。

リレーフォーライフのワンシーン

このほかにも、従業員は 1 年を通じ、参加料がチャリティーとなるゴルフや釣りをしたり、お菓子を作って販売して得た利益を寄付したり、さまざまなボランティア活動を行っています。

●北京 JVC(中国・北京)

北京 JVC は長期にわたり、北京市太陽村の孤児院を支援しています。社員による募金やチャリティバザールの収益などを寄付します。本年は平岡社長を含む社員代表が慰問しました。。

社内での募金活動

児童を慰問する平岡社長

●横須賀・久里浜

毎夏、横須賀工場・久里浜技術センターは共催で「納涼ビクター夏祭り」を開催しています。従業員はもちろんその家族やお世話になっている地域・工場近隣の方々など約 1,500 名が参加し、交流を深めました。

納涼ビクター夏祭り

●工場見学 等

●前橋

前橋工場では、毎年地元の大渡町自治会役員の方をお招きし、環境への取り組み状況・環境施設の工場見学会を実施し、地域住民との交流を図っています。

施設を見学する大渡町自治会の方々

●本社横浜

本社横浜工場では、技術新ビル「テクノウィング」の新設に合わせて、廃棄物集積所 兼 再生工場「クリーンセンター」を竣工しました。この施設は主に小中学生を対象に社会見学ができるように「エコ展示室」と「見学通路」を設けています。

エコ展示室で上映するビデオのワンシーン

●クリーンボランティア等

●横須賀・久里浜

横須賀工場・久里浜技術センターでは、1997 年から市道に面した歩道の清掃活動を毎月行っています。また半年に 1 回近隣の「くりはま花の国公園」の遊歩道約 3km の清掃活動「クリーンウォーク」を行っています。

また、歩道の緑地帯花壇にポピーやコスモスなどさまざまな花卉類を通年で維持管理する「みんなでつくる花の道」に参加しています。

クリーンウォーク

●本社横浜

本社横浜工場では、横浜市「ヨコハマは G30※1)」に賛同し、会社と労働組合が一体で、夏季に工場周辺の道路を主体にほぼ毎月 1 回清掃活動「クリーンボランティア」をしています。

クリーンボランティア

※ 1)**「ヨコハマは G30」**:
平成 22 年度における全市のゴミ排出量を 13 年度に対し 30%削減する「横浜 G30 プラン」の目標達成に向けた減量･リサイクル活動のこと。
Gomi: ローマ字のごみ　**G**arbage: 英語のごみ
Genryou: ローマ字の減量　**30**: ごみ削減目標 30%

本社横浜工場 クリーンセンターの見学申し込みについて

見学日　火曜日・木曜日
内　容　日本ビクターの環境への取り組みをご覧いただけます。
対　象　学齢児童以上、および代表責任者(成人 1 名)の同行が必要です。
定　員　15 名程度
申込み　日本ビクター株式会社　総務部　横浜総務センター　まで
FAX または E メールで「代表者、連絡先、日時、人数、目的」をお知らせ下さい。
FAX　045-450-1589　E メール　yks-clean@jvc-victor.jp
ただし、日程等に都合でご希望に添えない場合がございます。
問合せ　総務部横浜総務センター　TEL 045-450-1581

●藤枝

藤枝工場では、2006 年 10 月、藤枝市社会活動事業部の地域貢献事業 (瀬戸川河川敷清掃) に参加しました。

市内の企業約 20 社と共同して、河川敷内の空き缶やペットボトルを回収し、ゴミの収集にあたりました。

今後も綺麗な瀬戸川・美しい藤枝を保つために活動を続けます。

瀬戸川河川敷清掃

●大和・林間

5 月と 12 月に大和工場周辺企業 5 社（6 事業所）は大和市の協賛を受けて、共同で落ち葉や散乱ゴミの収集にあたりました。活動が定着して参加企業も増えてきました。

また大和市内の企業 4 社が発起人となって発足した NPO「やまとの環境をよくする会」(会員数：43 団体) に大和工場は会長職として参加しています。活動内容は「ほたる育成」「夏休み親子環境教室」「緑地保全」「河川美化」など多岐にわたっています。

河川美化

●八王子

従来から実施していた工場周辺の清掃を強化し、清掃への参加人数･清掃回数を増加しました。また行政機関との連携をとった活動を行なっています。

⇦清掃前

⇩清掃後

● JIM(メキシコ)

JIM では、2006 年 6 月に地元の海岸清掃を実施しました。JIM 従業員とその家族約 50 名で合計 1t 以上のゴミの回収を行ないました。

海岸清掃

●自然保護・生物多様性 等

●本社横浜

本社横浜工場では、横浜市が提唱する京浜臨海部の環境エコアップ「京浜の森」づくり事業に同賛し､2003 年から､市民･行政･企業・専門家が協働で行う「トンボはどこまで飛ぶかフォーラム」に協賛しています。

2006 年度は 8 月 4 日から 6 日にかけて工場内でトンボの飛来調査が行われました。

また、技術新ビル「テクノウィング」南側に、「トンボ池」を含むエコアップ緑地を整備しています。トンボ池には、トンボ等の生息に適応する植生および維持管理を行うため、京浜臨海部に自生する水草を植え、自然の復元力による再生を試みています。

トンボの飛来調査

Web トンボはドコまで飛ぶかフォーラム :http://tombo4.hp.infoseek.co.jp/top.html

環境報告の対象サイト

本報告書の報告対象サイト

種別		サイト(事業所)名 / 略称	所在地 / 主要生産品目または業務	ISO14001 認証機関	ISO14001 認証番号	登録年月 / 更新年月	サイトレポート公開	環境パフォーマンスデータ集計対象
国内	本社グループ	本社横浜工場	神奈川県横浜市	JACO	EC98J1095	1998年11月	○	○
		本社横浜	部品(高密度多層基盤,D-ILAデバイス)					
		藤枝工場	静岡県藤枝市				○	○
		藤枝	部品(モータ)					
		久里浜技術センター(非製造)	神奈川県横須賀市			2005年6月	○	○
		久里浜	研究開発					
		全国の営業･サービス拠点(非製造)	国 内 各 地					*
			営業・サービス					
		ビクターロジスティクス(株)	神奈川県横浜市			(2007年6月統合)		*
		VL	物流業務					
		ビクターインテリア(株)	静岡県袋井市				○	○
		インテリア	インテリア家具					
		八王子地区	東京都八王子市	JACO	EC99J2049	1997年 1月	○	○
		八王子	業務用機器、教育用機器、情報機器			2006年 1月		
		林間工場	神奈川県大和市	JACO	EC97J1011	1997年 4月	○	○
		林間	CD、DVD(パッケージソフト)			2006年 1月		
		横須賀工場	神奈川県横須賀市	JQA	JQA-E-90053	1997年 9月	○	○
		横須賀	ビデオカメラ、テレビ、プロジェクター、D-ILAデバイス、部品(基板)			2005年 8月		
		水戸工場	茨城県水戸市	JACO	EC97J1244	1998年 3月	○	○
		水戸	各種記録メディア製品、パッケージビデオソフト(テープ)			2007年 3月		
		大和工場	神奈川県大和市	JACO	EC98J1048	1998年 8月	○	○
		大和	DVDディスク(パッケージソフト)、部品(光ピックアップ)、FA、金型			2007年 8月		
		前橋工場	群馬県前橋市	JACO	EC98J1051	1998年 8月	○	○
		前橋	オーディオ機器			2007年 8月		
		ビクター伊勢崎電子(株)	群馬県伊勢崎市	JQA	JQA-EM0276	1998年12月	○	○
		伊勢崎電子	ビデオ関連機器および部品(基板)			2004年11月		
		日本レコードセンター(株)(非製造)	神奈川県厚木市	JACO	EC04J0052	2004年 5月		
		NRC	オーディオソフト等の物流業務			2007年 5月		
海外		JVC Disc America Co.	アメリカ アラバマ州	AWM	00086	2000年 8月	○	○
		JDC	CD、DVDディスク(パッケージソフト)			2006年 3月		
		JVC Industrial of Mexico,S.AdeC.V	メキシコ	BSI	EMS38385	1997年12月	○	○
		JIM	テレビ			2006年 2月		
		JVC Manufacturing U.K. Ltd.	イギリス	SGS	QAE1103	1998年 3月	○	○
		JMUK	テレビ			2006年 1月		
		JVC Electronics Singapore Pte.Ltd.	シンガポール	PSB	98-0045	1998年12月	○	○
		JES	カーAV			2005年 1月		
		JVC Manufacturing Malaysia Sdn. Bhd.	マレーシア	LRQA	772056	1999年 5月	○	○
		JMM	ビデオカメラ、オーディオ			2007年 5月		
		JVC Manufacturing Tailand Co.Ltd.	タイ	MASCI	EMS05020/197t	1999年 4月	○	○
		JMT	テレビ、業務用機器			2005年 6月		
		JVC Components Tailand Co.Ltd.	タイ	SGS	E17387	2000年 1月	○	○
		JCT	部品(モーター・光ピックアップ)			2006年 1月		
		PT.JVC Electronics Indonesia	インドネシア	KEMA	79964	1999年 5月	○	○
		JEIN	オーディオ、カーAV			2005年 5月		
		JVC Vietnam Ltd.	ベトナム	TÜV	01 104 000711	2001年 4月	○	○
		JVL	テレビ、オーディオ機器			2007年 2月		
		北京JVC電子産業(有)	中国 北京	BVQI	60006	1999年 8月	○	○
		北京JVC	ビデオカメラ、ビデオデッキ、DVDレコーダー、テレビ			2006年 2月		
		広州JVC電器(有)	中国 広州	EPRE	03 1999 006	1999年11月	○	○
		広州JVC	部品(モーター)			2005年 4月		

*：物流に関する部分では一部集計対象

ISO 14001 認証取得状況は 2007年8月31日時点

上海JVC電器(有)、福建JVC電子(有)は生産終了しました。

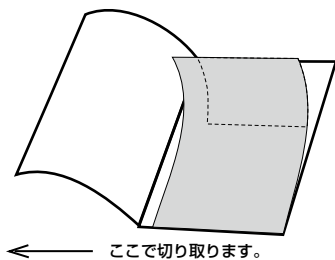
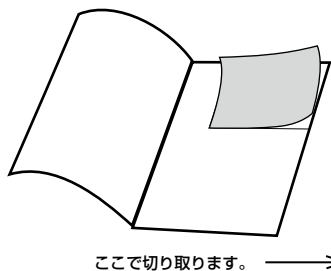
JVC Video Malaysia Sdn.Bhd. と JVC Electronics Malaysia Sdn.Bhd. は統合し、JVC Manufacturing Malaysia Sdn. Bhd. になりました。

より詳細なデータは以下のホームページでご覧になることができます。

日本ビクターの環境パフォーマンスデータ「ドメインレポート」(全社)

Web http://www.jvc-victor.co.jp/company/environ/eperformance.html

日本ビクターのサイトレポート(事業所毎)

Web http://www.jvc-victor.co.jp/company/environ/sitereport.html

日本ビクター「環境経営報告書 2007」アンケート

日本ビクター「環境経営報告書 2007」に関心をお寄せいただき、ありがとうございます。

これまでに環境経営活動に加えて、人事・教育・安全衛生や地域社会との関わりなどを順次取り上げてきましたが、「環境経営報告書 2007」では、リスクマネジメント、製品安全、ライフ&キャリアデザイン、技術・文化貢献活動、生物多様性などこれまでよりさらに範囲を広げてご報告します。

環境経営活動を重視することは、当然のことながら「人間への優しさ・思いやり」に繋がり、また地域・社会とも密接にかかわってきます。

今後さらに充実した企業活動・環境経営活動を推進していくために、是非とも皆さまのご意見、ご感想を裏面のアンケートをお送りいただきますようお願い申し上げます。

個人情報のお取り扱いについて

このアンケートでお客様に記入していただきました個人情報につきましては、日本ビクター株式会社およびビクターグループ関連会社 (以下、当社) にて、下記の通り、お取り扱いいたします。

＜情報の利用目的＞

・今後の環境経営の参考　・今後の環境経営報告書の参考　・統計資料の作成　・お問い合わせへの対応

＜情報の保管＞

お客様の個人情報は、適切に管理し、当社が必要と判断する期間、保管させていただきます。

＜情報の提供・開示＞

下記の場合を除き、お客様の同意なく個人情報を第三者に提供または開示することはありません。

・上記利用目的のために、協力会社に業務委託する場合。

ー 当該協力会社に対しては、適切な管理と利用目的以外の使用をさせない措置をとります。

・法令に基づいて、司法・行政、またはこれに類する機関から情報開示の要請を受けた場合。

＜お問い合わせ窓口＞

日本ビクター株式会社 環境本部　環境経営報告書担当

〒 221-8528　神奈川県横浜市神奈川区守屋町 3-12

☎ 045-450-2512　FAX 045-453-1406

e メールによるお問い合わせは右記 URL から　Web http://www.jvc-victor.co.jp/support/mail.html

ファクシミリでお送りしていただく場合

ご意見、ご感想をお寄せください。

Q1、どのようなお立場でお読みいただきましたか？

1. ユーザー　2. お取引先　3. 株主、投資家　4. 企業・団体関係　5. 環境 NPO/NGO
6. 行政関係　7. 報道関係　8. 主婦　9. 学生（大·高·中·小）　10. その他（　　　）

Q2、どのようにして日本ビクター「環境経営報告書」をお知りになりましたか？

1. 日本ビクター関係者　2. 日本ビクターホームページ　3. 雑誌・記事　4. イベント会場
5. お取引先　6. その他（　　　）

Q3、全体的な評価をお願い致します。

●わかりやすさ
1. とてもわかりやすい　2. わかりやすい　3. わかりにくい　4. とてもわかりにくい

●内容の充実度
1. とても充実している　2. 充実している　3. 少々もの足りない　4. 大変物足りない

Q4、印象に残った項目、興味の持てた項目はどれでしたか？

1. 環境基本方針　2. 環境経営の推進　3. 省エネルギー製品開発　4. 環境に配慮した製品の開発事例
5. 化学物質規制に対応した取り組み　6. 使用済み製品のリサイクルへの取り組み
7. 省エネルギー·地球温暖化への取り組み　8. 廃棄物削減への取組み　9. 環境化学物質の排出削減と適正管理
10. 大気保全　11. 土壌·水質の保全　12. クリーンファクトリーへの取り組み
13. グリーン物流とオフィスのグリーン調達　14. 環境会計とリスクマネジメント　15. 環境経営のために
16. 環境コミュニケーション　17. ブランドブック　18. 公正な企業活動のために　19. 経済性報告
20. 安心で安全な製品の提供とお客様満足向上にむけて　21. ユニバーサルデザイン　22. 従業員とのかかわり
23. 芸術・文化貢献活動　24. 地域社会との関り　25. 環境報告の対象サイト　26. 環境保全活動のあゆみ

Q5、これまでに当社「環境経営報告書」は

1. はじめて読む　2. 過去に読んだ事はある　3. 毎回読んでいる

Q6、もっと詳しく知りたい項目、または追加すべきテーマがあればお聞かせ下さい。

Q7、その他ご意見・ご要望など、自由にご記入下さい。

ファクシミリでお送りしていただく場合✂

はがきとしてお送りしていただく場合

日本ビクター「環境経営報告書 2007」アンケート

Q1～Q5 は左の設問から当てはまる番号を○で囲んでお答えください。

Q1. どのようなお立場でお読みいただきましたか？(○は 1 つだけ）

1　2　3　4　5　6　7　8　9(大・高・中・小）　10(　　　)

Q2. どのようにして日本ビクター環境経営報告書をお知りになりましたか？（○は 1 つだけ）

1　2　3　4　5　6(　　　)

Q3. 全体的な評価をお願い致します。(○は 1 つずつ）

・わかりやすさ　1　2　3　4
・内容の充実度　1　2　3　4

Q4. 印象に残った項目、興味の持てた項目はどれでしたか？(いくつでも）

1　2　3　4　5　6　7　8　9　10　11　12　13　14
15　16　17　18　19　20　21　22　23　24　25　26

Q5、これまで当社環境報告書は　(○は 1 つだけ）

1　2　3

Q6. もっと詳しく知りたい項目、または追加すべきテーマがあれば
お聞かせ下さい。

Q7. その他ご意見・ご要望・アイディアなど自由にご記入下さい。

当社からの回答が必要な場合などにご記入をお願いします。

お名前　**性別** □男 □女　**年齢** □歳 □歳台
ご住所 □ご自宅 □勤務先 〒　都府 道県　市区 町村
ご職業（勤務先・学校名など）
☎（　　）　FAX（　　）
e メール　@

はがきとしてお送りしていただく場合

ご協力ありがとうございました。

年	日本ビクター	社　　会（日本／世界）
1985		オゾン層保護条約（ウィーン条約）採択
1987		オゾン層破壊物質に対する「モントリオール議定書」採択
1988		オゾン層保護法
1991	環境管理部設立	経団連「地球環境憲章」
	第 1 回環境会議開催	再生資源有効利用促進法
1992	製品アセスメント活動開始	国連環境会議（地球サミット）
	環境基本憲章制定	リオ宣言、アジェンダ 21
	ビクター環境ロゴマーク制定	通産省「地球にやさしいボランタリープラン」
1993	第Ⅰ期環境ボランタリープラン策定、社内環境監査開始	環境基本法
1994	特定フロン等製造工程から全廃	環境基本計画
		気候変動枠組み条約
1995	社内環境監査一巡（国内）	容器包装リサイクル法
1996	環境基本方針制定（憲章を改定）	経団連「環境自主行動計画」
	第Ⅱ期環境ボランタリープラン策定	国際環境規格 ISO14001 発効
1997	八王子地区 ISO14001 認証取得（国内初）	気候変動枠組み条約京都会議 (COP3)
	ジクロロメタン社内使用全廃	
	JIM(メキシコ)ISO14001 認証取得（海外初）	
1998	環境本部設立	省エネ法改正（トップランナー方式導入）
	商品リサイクルプロジェクト発足	家電リサイクル法
	グリーン調達ガイドライン制定	地球温暖化対策推進法
1999	国内 14 事業所 ISO14001 認証取得	土壌・地下水汚染調査対策指針
	第 10 回環境会議開催	ダイオキシン対策法
	環境報告書発行	化学物質管理促進法 (PRTR 法)
2000	リサイクル事業推進室設置	容器包装リサイクル法完全施行
	ビクター・グリーン大賞制度開始	循環型社会形成促進基本法
	第 11 回環境会議開催（製品アセスメント指針）	グリーン購入法
		資源有効利用促進法 (3R 法)
2001	使用済みテレビの回収・リサイクル開始	グリーン購入法基本方針
	全世界の生産拠点で ISO14001 認証取得完了	フロン回収・破壊法
	グリーン購入法適合商品の登録	PCB 処理特別措置法
	鉛フリーはんだ導入推進プロジェクト設置	家電リサイクル法施行
	小形二次電池回収・再資源化プログラムに参加	COP7 で京都議定書合意
	国内の営業・サービス拠点で ISO 認証取得	アメリカ水銀規制法
2002	第 13 回環境会議開催	日本、京都議定書を批准
	エコプロダクツ 2002 出展	地球温暖化大綱
		建設資材リサイクル法完全施行
		地球温暖化対策推進法改正
		持続可能な開発に関する世界首脳会議（環境開発サミット）
2003	グリーン調達基準書作成／説明会開催	WEEE・RoHS 指令官報告示
	第 14 回、第 15 回環境会議開催	土壌汚染対策法施行
	環境経営報告書に改称、英語版発行	改正省エネ法施行
	エコプロダクツ 2003 出展	家庭用 PC リサイクル法施行
2004	第 16 回、第 17 回環境会議開催	POPs 条約発効
	第 12 回横浜環境保全活動賞受賞	JESCO PCB の適正処理開始
	エコプロダクツ 2004 出展、エコプロダクツ国際展出展（マレーシア）	
2005	第 18 回環境会議開催	京都議定書発効
	環境基本方針改定	WEEE 指令施行
	エコプロダクツ 2005 出展、エコプロダクツ国際展出展（タイ）	
2006	第 19 回環境会議開催	改正省エネ法施行（物流、製品）
	エコプロダクツ国際展出展（シンガポール）	RoHS 指令施行
	エコプロダクツ 2006 出展	J-Moss 施行
2007	第 20 回環境会議開催	中国版 RoHS 施行
		REACH 施行

「環境経営報告書 2007」をご覧いただき誠にありがとうございます。

まだ内容に不十分なところがあると思いますが、これからもより一層内容の充実を図る努力をしていきます。

左ページのアンケートで忌憚のないご意見･ご要望をお寄せください。

作成　2007 年 9 月

2007.10.1

発　行

日本ビクター株式会社 環境本部
〒221-8528　神奈川県横浜市神奈川区守屋町 3 丁目 12 番地
☎ 045-450-2512　　FAX 045-453-1406
お問い合わせメールは下記アドレスからお願いします。
Web http://www.jvc-victor.co.jp/support/mail.html